

ALLEGATO TECNICO

Gestore: SAXA GRESTONE S.p.A. a Socio Unico
P.IVA e C.F.: 03008860607
Sede Legale: Via Sanvito snc 03038 Roccasecca (FR)
Sede Operativa : Via Ortella 49 03038 Roccasecca (FR)
Durata: 10 (dieci) anni

DATI SULL'IMPIANTO

Il presente documento costituisce l'Autorizzazione Integrata Ambientale, per un impianto di produzione gres porcellanato che implementa una tecnologia di recupero di ceneri pesanti di impianti di incenerimento di rifiuti solidi urbani. L'impianto in questione verrà realizzato presso l'esistente stabilimento della ex Ideal Standard, nel Comune di Roccasecca (FR), attualmente acquisito dalla Saxa Grestone SpA nell'ambito di un progetto di riconversione e sviluppo.

L'impianto sarà adibito alla fabbricazione di prodotti ceramici con una capacità produttiva di circa 300.000 ton/anno. Le lavorazioni prevedono inoltre, il recupero di circa 110.000 ton/anno di ceneri, provenienti in prevalenza da impianti di termovalorizzazione di rifiuti urbani.

Nello specifico, l'operazione di recupero, di cui si dettaglierà in seguito, porterà alla produzione di "granulato per l'industria ceramica" che verrà utilizzato nelle fasi successive per la produzione di sanpietrini e piastrelle.

L'operazione di recupero, ai sensi dell'Allegato C alla Parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i. viene a definirsi come:

R5 -"Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche"
R13 - "Messa in riserva"

Lo stabilimento è sito in Via Ortella 49 nel comune di Roccasecca (FR) il terreno è distinto in catasto al foglio 30 della carta catastale del comune di Roccasecca, mappali n. 8-28-208-37-101

Il sito copre complessivamente una superficie totale di circa 148.850m².

Totale	Coperta	Scoperta pavimentata	Scoperta non pavimentata
148.850	57.126	50.288	41.436

L'impianto nella sua configurazione autorizzativa finale rientra nella seguente tipologia di impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del Titolo III-bis del D.Lgs. 52/2006, allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/2006:

IPPC 3.5	<i>Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole,</i>
----------	--

	<i>mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno</i>
IPPC 5.1b	<i>Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: [omissis] b) trattamento fisico-chimico;</i>
IPPC 5.3 b	<i>Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla parte terza: [omissis] 3) trattamento scorie e ceneri</i>

Per condurre le attività di recupero verranno ad introdursi le seguenti modifiche principali alla configurazione di progetto originaria:

1. Riconfigurazione delle operazioni di trattamento rifiuto come operazioni di recupero R5 “riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche” che non danno luogo alla formazione di prodotti End of Waste;
2. Ampliamento del perimetro di impianto con l’inclusione dell’adiacente capannone ex “CEDIT SpA” e spostamento di alcune linee all’interno di quest’ultimo;
3. Modifiche ai macchinari utilizzati nelle linee della sezione di macinazione e produzione granulato;
4. Sostituzione delle presse con altre più performanti;

5. Passaggio da n.3 a n.4 linee di trattamenti termici (essiccazione e cottura);

6. Riconfigurazione rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di prima pioggia.

Capannone	Linea di impianto
Ex IDEAL STANDARD	Impianto macinazione e preparazione granulato Linea 1 sanpietrini Linea 2 lastre
Ex CEDIT	Linea 3 sanpietrini Linea 4 lastre

Rimangono invece invariate la capacità produttiva dello stabilimento ed il quantitativo di rifiuti, costituite da scorie pericolose e non derivanti dal trattamento di RSU, da autorizzarsi per le operazioni di recupero.

INFORMAZIONI GENERALI SUL COMPLESSO IMPIANTISTICO

Il processo produttivo implementerà una tecnologia innovativa finalizzata alla produzione di sanpietrini e piastrelle in gres porcellanato, attraverso il recupero di rifiuti costituiti dalle ceneri in uscita da termovalorizzatori di rifiuti urbani. La produzione annua, a regime, sarà di circa 2.000.000 mq di prodotto con un'alimentazione in ingresso di 300.000 ton di materie costituite, in parte, da ceneri pesanti da termovalorizzazione di RSU per un quantitativo massimo pari a 110.000 ton/anno.

La Società ha finanziato e condotto importanti attività di ricerca per la sperimentazione dell'utilizzo di particolari tipologie di rifiuti all'interno degli impasti ceramici, al fine di verificarne la possibilità di recupero nell'ambito del processo di produzione di gres porcellanato. Particolare successo è stato riscontrato nell'utilizzo delle ceneri pesanti provenienti dai termovalorizzatori di rifiuti urbani presenti sul territorio regionale, utilizzate in parziale sostituzione dei feldspati, previo opportuno trattamento.

Come noto, infatti, l'impasto per il gres porcellanato è solitamente basato su una ricetta che orientativamente può assimilarsi alla seguente:

- 40% materiali argillosi;
- 20% materiali inerti;
- 30% materiali fondenti.

Il processo produttivo si fonda su innovazioni tecnologiche che possono essere riassunte come segue:

1. individuazione di una specifica ricetta per l'impasto ceramico e di un processo di trattamento e cottura in grado di ottenere prodotti per pavimentazioni in gres porcellanato spessorato, super spessorato e sanpietrini, dalle medesime caratteristiche prestazionali di quelli normalmente utilizzati e provenienti da attività di cava dall'impatto ambientale significativamente elevato (es. sanpietrini in leucite, basalti, porfidi, etc.);
2. introduzione delle ceneri esauste provenienti da impianti di termovalorizzazione di rifiuti urbani in sostituzione parziale dei materiali fondenti (feldspati) presenti nella ricetta.

Questo processo si configura, dal punto di vista normativo, come un processo di "Recupero" di rifiuti, così come definito ai sensi dell'art.183 del D.Lgs.152/06 e s.m.i.; nello specifico, secondo quanto riportato nell'Allegato C alla Parte IV, trattasi di operazione

R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche

Per un quantitativo massimo di 110.000 tonnellate/anno di ceneri in ingresso cui risulta propeedeutica e da autorizzarsi l'operazione

R13Messa in riserva

per uno stoccaggio istantaneo massimo pari a 3.000ton.

I rifiuti recuperabili presso lo Stabilimento Saxa Grestone, sono costituiti, dalle ceneri pesanti provenienti da termovalorizzatori di rifiuti urbani, sono classificabili con i CER seguenti:

CER	Descrizione
190111*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose
190112	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11

Il processo utilizzato implementa pretrattamenti che trovano un importante riferimento nelle “Linee guida recanti i criteri per l’individuazione e l’utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99” approvate con DM 29/01/2007 relativamente all’attività “5. Gestione Rifiuti –Impianti di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi”.

Nello specifico, al Paragrafo “D 2.2.2 -Processi di vetroceramizzazione”, si legge:

“Le principali applicazioni su scala industriale dei processi di vetrificazione/vetroceramizzazione riguardano l’inertizzazione delle scorie e delle ceneri da termoutilizzazione di RU/RSAU. I test di lisciviazione, condotti sia sui prodotti di vetrificazione sia su quelli di vetroceramizzazione, dimostrano che i rilasci di sostanze pericolose sono ampiamente inferiori alle soglie di sicurezza fissate dalle normative vigenti.”

Le medesime Linee Guida, relativamente alle MTD “5. Gestione Rifiuti –Impianti di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi -Impianti di incenerimento”, al Paragrafo “F.1.6 -Trattamento dei residui solidi”, riportano, come migliori processi da utilizzare per il trattamento delle Scorie (Bottom ashes):

- **Processi a secco:** constano solitamente di una separazione dei metalli ferrosi (utilizzando un magnete) e non ferrosi (utilizzando un separatore a correnti indotte) destinati al recupero, a valle della quale si attua la maturazione (“ageing”) del materiale. Esso consiste nello stoccaggio delle scorie per un periodo compreso tra 6 e 12 settimane in ambiente coperto; l’assorbimento di CO₂ dall’atmosfera abbassa il pH e diminuisce la lisciviabilità dei metalli residui; il materiale ottenuto può essere utilizzato come materiale da costruzione alternativo.
- **Processi ad umido:** prevedono un lavaggio delle scorie che permette di separare la frazione più fine (fino a 2 mm) che è anche quella con più elevato tenore di metalli lisciviabili. L’eluato è riciclabile all’impianto come acqua di processo.
- **Processi termici:** Consistono nella vetrificazione delle scorie per riscaldamento ad alta temperatura (fino a 2000°C); temperature maggiori sono raggiungibili con sistemi al plasma (vedi punto G.2.2). Tale sistema inertizza completamente le scorie a scapito di un consumo energetico molto elevato.

Il processo SAXA GRES si caratterizza pertanto, per prevedere una combinazione di processi a secco e di processi termici che portano alla possibilità di utilizzo delle ceneri pretrattate all’interno dell’impasto ceramico per la produzione di gres porcellanato conforme alle normative di settore.

Il totale di rifiuti da gestire richiesto in autorizzazione (110.000 ton/anno) è riferito, indipendentemente, al CER 190111* o al CER 190112 (o alla sommatoria di entrambi) in considerazione dei seguenti fattori:

- Fermi restando i requisiti di ammissibilità per i rifiuti in ingresso, il processo di recupero risulta analogo sia nel caso di rifiuto classificato pericoloso, che di rifiuto classificato come non pericoloso
- Avvenendo le lavorazioni "per lotti" dotati di specifiche omologhe di ingresso, non vi è possibilità di gestire in contemporanea nell'ambito del processo rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Allo stato non è possibile prevedere i rapporti tra conferimenti futuri di scorie classificate pericolose e scorie classificate non pericolose

FASI DI LAVORAZIONE e FLUSSI DI MASSA

Le singole fasi del ciclo di produzione sono, associate ad uno specifico reparto, opportunamente identificato all'interno dello stabilimento, che contiene diverse tipologie di impianti. Vengono di seguito riassunti i dati concernenti consumi, produzione ed emissioni considerando gli impianti funzionanti alla loro massima capacità produttiva.

Fase 1 – Stoccaggio e maturazione ceneri		
Principali impianti e macchinari		
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7.920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Scorie da termovalorizzazione RSU CER 19.01.12 CER 19.01.11*	110.000 ton/anno
OUTPUT (capacità produttiva)	Scorie maturate Rifiuti CER 16.10.02/16.10.01* H ₂ O (evaporazione) Emissioni in atmosfera	100.000 ton/anno 6.000 ton/anno 4.000 ton/anno E16

Fase 2 – Deferrizzazione/demetallizzazione ceneri		
Principali impianti e macchinari	Capacità oraria max Potenza installata Descrizione	18 ton/h 215 kW V. Paragrafo 6.3.1
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 20h/g = 6600 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Scorie maturate Consumi elettrici	110.000 ton/anno 1.060 Mwh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Scorie trattate Rifiuti Emissioni in atmosfera	100.000 ton/anno CER 19.12.02 13.500 ton/anno CER 19.12.03 5.500 ton/anno CER 19.12.12 3.000 ton/anno E13, E14

Fase 3 –Stoccaggio materie prime

Le materie prime per la produzione del granulato, oltre delle ceneri, saranno stoccate in apposite trincee all'interno di un capannone al fine di contenere le emissioni pulverulente derivanti dalla loro movimentazione ed impedirne l'alterazione in caso di eventi meteorici.

La pavimentazione del capannone è completamente impermeabilizzata in cemento industriale e dotata di sistema di raccolta acque di lavaggio, collettate verso l'impianto di depurazione reflui. Questa fase non è caratterizzata da consumi o emissioni convogliate di alcun genere.

Fase 4 – Alimentazione e dosaggi		
Principali impianti e macchinari	Tramogge, 4 mulini rompizolle RA 1000, deferrizzatore a placca 50/70 manuale, nastri.	
	Capacità oraria max	45 ton/h
	Potenza installata	28 kW
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 20h/g = 6600 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Materie prime	220.000 ton/anno
	Ceneri pretrattate	78.000 ton/anno
	Scarto cotto	5.000 ton/anno
	Consumi elettrici	161 Mwh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Materie prime per impasto	≈ 300.000 ton/anno

Fase 5 – Preparazione granulato		
Principali impianti e macchinari	Essiccatore a letto fluido 45 ton/h, 3 linee da 15 ton/h di macinazione e microgranulazione	
	Capacità oraria max	45 ton/h
	Potenza installata	3800 kW
	Potenza termica nominale	6.580.000 Kcal/h
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 20h/g = 6600 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Materie prime per impasto	300.000 ton/anno
	Consumi elettrici	22.590 Mwh/a
	Gas metano	793 Smc/h
OUTPUT (capacità produttiva)	Granulato	≈ 300.000 ton/anno
	Emissioni in atmosfera	E08, E09, E10, E12, E14, E24, E25, E26, E27, E28, E29, E30

La fase 5 è a sua volta suddivisa in sottofasi:

- 5.1 Essiccazione
- 5.2 Macinazione
- 5.3 Separazione Aeraulica
- 5.4 Filtrazione
- 5.5 Microgranulazione
- 5.6 Essiccazione
- 5.7 Raffinazione

Fase 6 – Insilaggio granulato		
Principali impianti e macchinari	8 silos da 60 mc 24 silos da 60 mc Capacità stoccaggio istantanea = 1920 ton (Ps granulato = 1 ton/m3)	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 20h/g = 6600 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Granulato Fase 6.a Granulato Fase 6.b	15 ton/h 30 ton/h
OUTPUT (capacità produttiva)	Fase 6.a Granulato 10 ton/h Emissioni in atmosfera E18 Fase 6.b Granulato 35 ton/h Emissioni in atmosfera E11	

- Fase 6.a - 8 silos da 60 mc ciascuno, alimentanti la Linea 1 sanpietrini e la Linea 2 lastre (capannone Ex Ideal Standard). I silos sono predisposti per essere caricati da tramogge di alimentazione alimentate con granulato eventualmente proveniente dall'esterno, di cui alla Fase 16. Le emissioni derivanti dalle aspirazioni localizzate in corrispondenza dei nastri di alimentazione dei silos sono convogliate all'emissione identificata con la sigla E18;
- Fase 6.b -24 silos da 60 mc ciascuno, alimentato la Linea 3 sanpietrini e la Linea 4 lastre (capannone Ex Cedit). Le emissioni derivanti dalle aspirazioni localizzate in corrispondenza dei nastri di alimentazione dei silos sono convogliate all'emissione identificata con la sigla E11.

Fase 7 – Pigmentazione granulato		
Principali impianti e macchinari		
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 20h/g = 6600 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Granulato Pigmenti	In funzione delle esigenze di produzione In funzione delle esigenze di produzione
OUTPUT (capacità produttiva)	Granulato pigmentato	In funzione delle esigenze di produzione

Fase a Linea 1 "Sanpietrini"	Fase b Linea 2 "Lastre"
-------------------------------------	--------------------------------

La prima linea di produzione, ospitata nel capannone ex Ideal Standard e già attiva ed autorizzata con AUA 03/2019 rilasciata dal SUAP del Comune di Roccasecca, avrà a regime una potenzialità di circa 900 mq/d e sarà dedicata alla produzione di sanpietrini 10x10 e 20x20 dallo spessore di 6,5 cm.
La linea di produzione lavorerà su 24h/24 per 330 gg/a.

La seconda linea di produzione, ospitata sempre nel capannone ex Ideal Standard, avrà anch'essa a regime una potenzialità di circa 900 mq/d e sarà dedicata alla produzione di lastre di varie forme e dimensioni dallo spessore di 4,5 cm.
La linea di produzione lavorerà su 24h/24 per 330 gg/a.

Fase 8.a – Pressatura linea 1	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	2 Presse Brick 1000 Potenza installata 200 kW ciascuna
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Granulato 7 ton/h Consumi elettrici 1.400 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 6,5 1000 mq/d Emissioni in atmosfera E18

Fase 8.b – Pressatura linea 2	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 pressa HLT 1800 Potenza installata 135 kW ciascuna
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Granulato 6 ton/h Consumi elettrici 962MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 1.300 mq/d Emissioni in atmosfera E02

Fase 9.a – Trattamenti sanpietrini linea 1	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 postazione nebulizzazione Potenza installata 10 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 6,5 1000 mq/d Sali METCO 90 kg/d H2O 30 l/d Consumi elettrici 71 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 6,5 1000 mq/d Emissioni in atmosfera E18

Fase 9.b – Rettifica linea 2	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 postazione di rettifica crudo Potenza installata 19 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 1.300 mq/d Consumi elettrici 135 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 1.300 mq/d Emissioni in atmosfera E31

Fase 10.a – Essiccazione sanpietrini linea 1	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 essiccatoio orizzontale Potenza termica nominale 700.000 Kcal/h Potenza elettrica installata 200 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 6,5 1000 mq/d Gas metano 105 Smc/h Consumi elettrici 855 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 6,5 essiccato 1000 mq/d Emissioni in atmosfera E37

Fase 10.b – Essiccazione lastre linea2	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 essiccatoio orizzontale Potenza termica nominale 2.600.000 Kcal/h Potenza elettrica installata 220 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 1.300 mq/d Gas metano 50 Smc/h Consumi elettrici 855 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 essiccato 1.300 mq/d Emissioni in atmosfera E38

Fase 11.a – Cottura sanpietrini linea 1	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 forno a tunnel T9 Potenza termica nominale 9.000.000 Kcal/h Potenza elettrica installata 180 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 6,5 essiccato 1000 mq/d Gas metano 1.100 Smc/h Consumi elettrici 784 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 6,5 cotto 1000 mq/d Emissioni in atmosfera E37 Rifiuti CER 10.12.09*/10.12.10 = 50 ton/anno

Fase 11.b – Smaltatura linea 2 lastre	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 postazione smaltatura 3 postazioni digitali Potenza installata 33 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 essiccato 1.300 mq/d Inchiostri Secondo esigenze di produzione Consumi elettrici 235 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 1.300 mq/d Emissioni in atmosfera E03

Fase 12.a – Trattamenti lastre linea 1	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 postazione di rettifica Potenza installata 19 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 1.300 mq/d Consumi elettrici 135 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 1.300 mq/d Emissioni in atmosfera E31

Fase 12.b – Cottura lastre linea 2	
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 forno a rulli ITALFORNI Potenza termica nominale 5.500.000 Kcal/h Potenza elettrica installata 200 kW
<i>Tempo funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 essiccato 1.300 mq/d Gas metano 265 Smc/h Consumi elettrici 1.425 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 cotto 1.300 mq/d Emissioni in atmosfera E01 Rifiuti CER 10.12.09*/10.12.10 = 50 ton/anno

Fase c Linea 3 "Sanpietrini"

La terza linea di produzione, ospitata nel capannone ex CEDIT avrà a regime una potenzialità di circa 3800 mq/d e sarà dedicata alla produzione di sanpietrini 10x10 e 20x20 dallo spessore di 6,5 cm. La linea di produzione lavorerà su 24h/24 per 330 gg/a.

Fase d Linea 4 "Lastre"

La quarta linea di produzione, ospitata sempre nel capannone ex CEDIT, avrà a regime una potenzialità di circa 2.200 mq/d e sarà dedicata alla produzione di lastre di varie forme e dimensioni dallo spessore di 4,5 cm. La linea di produzione lavorerà su 24h/24 per 330 gg/a.

Fase 8.c – Pressatura linea 3

Principali impianti e macchinari	2 Presse KEDA YPR2100L Potenza installata 135 kW ciascuna	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Granulato	15 ton/h
	Consumi elettrici	1.900 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 6,5	2.300 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E23

Fase 8.d – Pressatura linea 4

Principali impianti e macchinari	2 Presse KEDA YPR2100L Potenza installata 135 kW ciascuna	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Granulato	10 ton/h
	Consumi elettrici	1.900 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5	2.200 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E23

Fase 9.c – Trattamenti sanpietrini linea 3

Principali impianti e macchinari	1 postazione nebulizzazione Potenza installata 10 kW	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 6,5	2.300 mq/d
	Sali METCO	380 kg/d
	H2O	0,1 m3/d
	Consumi elettrici	480 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 6,5	2.300 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E32

Fase 9.d – Rettifica linea 4

Principali impianti e macchinari	1 postazione di rettifica crudo Potenza installata 19 kW	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5	2.200 mq/d
	Consumi elettrici	135 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5	2.200 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E32

Fase 10.c – Essiccazione sanpietrini linea 3

Principali impianti e macchinari	1 essiccatoio orizzontale Potenza termica nominale 1.660.000 Kcal/h Potenza elettrica installata 550 kW	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 6,5	2.300 mq/d
	Gas metano	200 smc/h
	Consumi elettrici	3.900 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 6,5 essiccato	2.300 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E39

Fase 10.d – Essiccazione lastre linea 4

Principali impianti e macchinari	1 essiccatoio orizzontale Potenza termica nominale 954.500 Kcal/h Potenza elettrica installata 326 kW	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5	2.200 mq/d
	Gas metano	115 Smc/h
	Consumi elettrici	2.325 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5 essiccato	2.200 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E40

Fase 11.c – Cottura sanpietrini linea 3

Principali impianti e macchinari	1 forno a tunnel KEDA Potenza termica nominale 18.000.000 Kcal/h Potenza elettrica installata 402 kW	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 6,5 essiccato	2.300 mq/d
	Gas metano	2.170 Smc/h
	Consumi elettrici	2.800 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 6,5 cotto	2.300 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E05
	Rifiuti	CER 10.12.09*/10.12.10 = 50 ton/anno

Fase 11.d – Smaltatura linea 4 lastre

Principali impianti e macchinari	3 postazioni digitali: Potenza installata 33 kW ciascuna	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5 essiccato	2.200 mq/d
	Inchiostri	Secondo esigenze di produzione
	Consumi elettrici	705 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5	2.200 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E22

Fase 12.d – Cottura lastre linea 4

Principali impianti e macchinari	1 forno a rulli KEDA Potenza termica nominale 5.800.000 Kcal/h Potenza elettrica installata 287 kW	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5 essiccato	2.200 mq/d
	Gas metano	700 Smc/h
	Consumi elettrici	2.050 MWh/a
OUTPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5 cotto	2.200 mq/d
	Emissioni in atmosfera	E06
	Rifiuti	CER 10.12.09*/10.12.10 = 50 ton/anno

Fase 12 – Rettifica prodotto cotto		
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 postazione di rettifica cotto Potenza installata 95 kW	
<i>Tempo di funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 Consumi elettrici	3.500 mq/d 706 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Spessorato 4,5 Emissioni in atmosfera	3.500 mq/d E33

Fase 13 – Selezione lastre

Fase ambientalmente non rilevante durante la quale il prodotto viene sottoposto a controlli di qualità atti alla verifica della rispondenza dello stesso con le specifiche tecniche di settore.

I prodotti, transitanti su nastri, subiscono controlli di varia natura (integrità, dimensionalità, planarità) e di giudizio estetico che si avvale dell'ausilio di sistemi informatizzati e di operazioni di selezione manuale.

I prodotti scartati vengono accumulati in appositi cassoni per il loro avvio a recupero nel ciclo produttivo nell'ambito della Fase 15.

Fase 14 – Selezione sanpietrini

Fase ambientalmente non rilevante durante la quale il prodotto viene sottoposto a controlli di qualità atti alla verifica della rispondenza dello stesso con le specifiche tecniche di settore.

I prodotti, transitanti su nastri, subiscono controlli di varia natura (integrità, dimensionalità, planarità) e di giudizio estetico che si avvale dell'ausilio di sistemi informatizzati e di operazioni di selezione manuale.

I prodotti scartati vengono accumulati in appositi cassoni per il loro avvio a recupero nel ciclo produttivo nell'ambito della Fase 15.

Fase 15 – Macinazione scarto cotto		
<i>Principali impianti e macchinari</i>	1 mulino a martelli Potenza installata 70 kW	
<i>Tempo di funzionamento</i>	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
<i>INPUT (capacità produttiva)</i>	Scarto cotto Consumi elettrici	5000 ton/anno 70 MWh/a
<i>OUTPUT (capacità produttiva)</i>	Scarto cotto macinato Emissioni in atmosfera	5.000 ton/anno E17

Fase 16 – Packaging		
Principali impianti e macchinari	Macchina incapucciatrice VFB BOCEDI Mod.FTB419 Potenza installata 9,32 kW Potenza termica nominale 420.000 Kcal/h	
Tempo di funzionamento	330 gg/a su 24h/g = 7920 h/anno	
INPUT (capacità produttiva)	Spessorato 4,5 Spessorato 6,5 Consumi elettrici Gas metano	3400 mq/d 3350 mq/d 2325 MWh/a 115 Smc/h
OUTPUT (capacità produttiva)	Prodotto finito Emissioni in atmosfera Rifiuti CER 15.01.01 Rifiuti CER 15.01.02 Rifiuti CER 15.01.03 Rifiuti CER 15.01.06	295.000 ton/anno E41 250 ton/a 150 ton/a 150 ton/a 100 ton/a

Fase 17 – Alimentazione granulato esterno

Come accennato in precedenza, l'impianto prevede la possibilità di essere alimentato attraverso la fornitura di impasto atomizzato o granulato proveniente dall'esterno, laddove, per esigenze manutentive o di produzione, la sezione di macinazione e microgranulazione dovesse arrestarsi o necessitare di integrazione.

Allo scopo è prevista una rampa di ingresso laterale al capannone ex Ideal Standard dove i camion, entrando in retromarcia, possono scaricare il materiale in apposite tramogge incapsulate che a loro volta, tramite sistemi di elevatori a tazze e nastri, convogliano il prodotto nei silos di cui alla Fase 6.a.

Le emissioni polverulente sono contenute attraverso aspirazioni localizzate e convogliate al camino identificato con la sigla E18 previo trattamento in filtro a maniche.

Resa del processo

SCORIE MATURATE IN INGRESSO		100%
Rifiuti e scarti rimossi dal flusso di ceneri trattate	Rifiuti da griglia (CER 19.12.12)	0-0,5%
	Rifiuti non ferrosi (19.12.03)	5-6%
	Rifiuti in ferro e acciaio (19.12.02)	13-15%
	TOTALE RIFIUTI	18-22%
MATERIALE IN USCITA DALL'IMPIANTO		76-78%%

1 - CONDIZIONI GENERALI

La Saxa Grestone SpA (di seguito Gestore) dovrà ottimizzare il processo e lo stabilimento nel rispetto degli elaborati progettuali aggiornati come di seguito elencati.

Schede AIA definitive:

- Scheda A Informazioni generali Dati e notizie sull'impianto attuale rev Agosto 2020
- Scheda B Dati e notizie impianto attuale rev Agosto 2020
- Scheda B rif Scheda Rifiuti rev Agosto 2018
- Scheda C Dati e notizie sull'impianto da autorizzare rev Novembre 2020
- Scheda D Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali rev Agosto 2020
- Scheda E Modalità di gestione degli aspetti ambientali e piano di monitoraggio rev Agosto 2020
- SNT Sintesi non tecnica rev Agosto 2020
- A 10 Certificato Camera di Commercio rev Agosto 2018
- A 13 Estratto topografico in scala 1:25000 o 1:10000 (IGM o CTR) *rev Agosto 2018*
- A 14 Mappa catastale in scala 1:2000 o 1:4000 rev Agosto 2018
- A 19 Autorizzazione allo scarico delle acque rev Agosto 2020
- A 20 Autorizzazione allo scarico delle emissioni in atmosfera rev Agosto 2020
- A 25 Schemi a blocchi rev Agosto 2020
- B 18 Relazione tecnica dei processi produttivi rev Agosto 2020
- B 19 Planimetria dell'approvvigionamento e distribuzione idrica rev Agosto 2020
- B 20 Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera rev Agosto 2020
- B 21 Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica rev Agosto 2020
- B 22 Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti rev Agosto 2020
- B 23 Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore rev Gennaio 2021
- B 24 Identificazione e quantificazione dell'impatto acustico rev Gennaio 2021
- C 6 revisione finale rev Agosto 2020
- C 7 Nuovi schemi a blocchi rev Novembre 2020
- C 8 Planimetria modificata dell'approvvigionamento e distribuzione idrica rev Agosto 2020
- C 9 Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera rev Agosto 2020
- C 10 Planimetria modificata delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica rev Agosto 2020

- C 11 Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti rev Novembre 2020
- C 12 Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore rev Gennaio 2021
- C13 Procedure di accettazione e gestione rifiuti in ingresso rev Agosto 2020
- D 5 Relazione tecnica su dati meteorologici rev Agosto 2018
- D 6 Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in aria e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione rev rev Agosto 2020
- D 8 Identificazione e quantificazione del rumore e confronto con valore minimo accettabile per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione rev Gennaio 2021
- D15 – Studio di dispersione degli inquinanti in atmosfera rev Gennaio 2021
- E 4 Piano di monitoraggio e controllo rev Gennaio 2021
- “PROTOCOLLO SPERIMENTALE DELLA FASE DI RAMP-UP PER LA CONFORMITÀ TECNICA ED AMBIENTALE”

Il Gestore dovrà, in particolare:

1. garantire che tutti gli impianti tecnologici (elettrici, di terra, di protezione dalle scariche atmosferiche, di illuminazione, elettronici in genere, di riscaldamento e climatizzazione incluse centrali termiche e frigo, di areazione artificiale, idrosanitari, di adduzione e distribuzione gas combustibile, di sollevamento, di protezione antincendio, cancelli e sbarre automatizzate, gruppi elettrogeni, ecc.) siano progettati (al livello esecutivo) e realizzati secondo le norme vigenti e le regole di buona tecnica (norme UNI e CEI);
2. acquisire parere di conformità del progetto da parte del Comando Provinciale dei VV.F. di Frosinone in relazione alle attività soggette al controllo di prevenzione incendi di detto Comando. Per le scelte impiantistiche e le misure antincendio di prevenzione e protezione dei lavoratori, da adottare nell'impianto, si rimanda a tale parere. Prima dell'inizio dell'attività il Gestore dovrà acquisire il CPI;
3. verificare periodicamente l'impermeabilizzazione del piano di calpestio e di lavorazione dell'impianto al fine di impedire infiltrazioni di inquinanti nel sottosuolo; Dovranno essere previste opere specifiche di resinatura e/o vetrificazione delle aree preposte alla maturazione delle ceneri da termovalorizzazione comprese eventuali caditoie e pozzetti ciechi atte a preservare l'integrità delle pavimentazioni dall'alcalinità specifica della tipologia di rifiuto e dall'azione abrasiva esercitata dalle movimentazioni.
4. migliorare, nelle sistemazioni a verde, la componente vegetale naturale con l'utilizzo di specie arboree ed arbustive fitoclimaticamente compatibili e di maggior valore naturalistico
5. mantenere la tinteggiatura dei manufatti con colori tenui, scelti tra quelli della gamma cromatica delle terre

6. rispettare le norme in materia di circolazione stradale in relazione all'accesso all'area degli autoveicoli;
7. garantire che, durante le fasi di gestione dell'impianto, sia mantenuto l'inquinamento acustico al di sotto dei limiti di legge. Dovranno essere, inoltre, adottate tutte le misure necessarie al contenimento delle polveri ed in particolare quelle richieste a garanzia della salute dei lavoratori;
8. In virtù del carattere pionieristico ed innovativo del processo produttivo da autorizzarsi, si autorizza un periodo di "Ramp-up" pari a 6 mesi durante i quali effettuare intensive attività di monitoraggio e controllo estese a set analitici più ampi così come definiti nell'ambito del PMeC allegato alla presente determina e di cui costituisce parte integrante.
Nello specifico, andranno ad essere integrate:
 - frequenza monitoraggi su emissioni in atmosfera;
 - set analitici emissioni in atmosfera riconducibili a processi di pretrattamento ceneri e a trattamenti termici;
 - frequenza monitoraggi scarichi idrici;
 - set analitici scarichi idrici parziali e finali in uscita dall'impianto di trattamento chimico-fisico.Durante questo periodo verranno utilizzate per l'esercizio, ceneri in % non superiori a quelle utilizzate nella sperimentazione ex art.211 di cui all'AIA G08410 del 16/07/2020 rilasciata per lo stabilimento gemello di Anagni; al contempo, la SAXA GRESTONE condurrà apposite sperimentazioni atte a dimostrare la sostenibilità del medesimo processo produttivo con % di ceneri da recuperare superiori e compatibili con il tipo di prodotti da realizzarsi presso lo stabilimento di Roccasecca. Con riferimento alle emissioni derivanti dai forni di cottura che, ai sensi del T.U.A., in ragione della loro potenza termica necessiterebbero dell'installazione di sistemi di monitoraggio in continuo (SME o SAE), durante la fase di "ramp-up" verranno condotti monitoraggi discontinui con frequenza mensile, come da PMeC a seguire. A valle del periodo di ramp-up, in sede di tavolo tecnico, sulla base delle risultanze dei monitoraggi effettuati si provvederà a redigere una nuova proposta di PMeC per l'impianto a regime che includerà, tra le altre cose, le configurazioni dei sistemi di monitoraggio SME e SAE da implementarsi sui set analitici definitivi.
9. Il protocollo da applicarsi nella fase di Ramp Up è contenuto nel documento denominato "PROTOCOLLO SPERIMENTALE DELLA FASE DI RAMP-UP PER LA CONFORMITÀ TECNICA ED AMBIENTALE" che diventa parte integrante del presente atto.
10. Ogni modifica, scostamento, problematica o risultanza che dovesse ingenerare scostamenti dal protocollo di cui al punto 9, dovrà essere previamente discussa e valutata con l'Area AIA Direzione Regionale Politiche Ambientali e Ciclo dei Rifiuti

COLLAUDO

Il Gestore dovrà depositare, relativamente al complesso impiantistico oggetto della presente autorizzazione, il certificato di collaudo sulla rispondenza e funzionalità dell'impianto così come autorizzato.

Il collaudo dovrà essere effettuato da tecnici abilitati, esperti nel settore specifico (e non incompatibili) a cura e spese del gestore e dovrà attestare l'esatta realizzazione di quanto approvato e prescritto dagli Enti partecipanti all'istruttoria.

GARANZIE FINANZIARIE

La messa in esercizio dell'attività è subordinata alla presentazione delle garanzie finanziarie di cui al D.M. n. 141 del 26 maggio 2016 sui *Criteria da tenere in conto nel determinare l'importo delle garanzie finanziarie, di cui all'articolo 29-sexies, comma 9-septies, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152*, da prestare secondo le modalità previste dalla D.G.R. n. 755 del 24/10/2008, come modificata con la D.G.R. n. 239 del 17/04/2009, per un importo che sia pari ad € 2.250.000

Nella fase di esercizio il Gestore dovrà, in particolare:

- 11.** a conclusione della fase di "Ramp up", trasmettere i dati alla Regione Lazio, all'Arpa Lazio, alla Provincia di Frosinone e al Comune di Roccasecca.
- 12.** a conclusione della fase di "Ramp Up" con cadenza semestrale, trasmettere i dati relativi ai controlli di cui all'art. 29-decies, comma 2, del D.Lgs. 152/2006, alla Regione Lazio, all'Arpa Lazio, alla Provincia di Frosinone e al Comune di Roccasecca, secondo le indicazioni riportate nel Piano di monitoraggio e Controllo allegato;
- 13.** dalla data di messa in esercizio dell'impianto, con cadenza annuale, ed in ogni caso entro il 31 gennaio di ciascun anno, una relazione in merito ai tipi ed ai quantitativi di rifiuti smaltiti, ai risultati del programma di sorveglianza ed ai controlli effettuati, alla Regione Lazio, all'Arpa Lazio, alla Provincia di Frosinone e al Comune di Roccasecca secondo le indicazioni riportate nel Piano di monitoraggio e Controllo;
- 14.** al fine di consentire le previste attività di controllo da parte degli organi a ciò preposti, fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del D. lgs. 152/2006, e s.m.i.;
- 15.** provvedere alle verifiche prescritte nella presente A.I.A., e agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che gli organi preposti al controllo riterranno necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
- 16.** presentare, in originale o copia conforme, entro 30 (trenta) giorni dalla data di notifica del presente atto, e successivamente, con cadenza annuale, ed in ogni caso entro il 31 gennaio di ciascun anno, la documentazione attestante il permanere dei requisiti soggettivi necessari per la gestione dell'installazione;
- 17.** comunicare, nei successivi 30 giorni dall'evento, alla Regione Lazio ogni mutamento del Gestore dell'impianto, del rappresentante legale e del referente IPPC;

18. preventivamente comunicare alla Regione Lazio, per le necessarie valutazioni sugli effetti che la stessa potrebbe avere per gli esseri umani e per l'ambiente, ogni modifica all'impianto ai sensi dell'art. 29 – nonies, del D. lgs. 152/2006, e s.m.i.;
19. garantire che le aree relative all'impianto di trattamento siano dotate di zone di servizio e deposito per le sostanze da usare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali e di adeguata viabilità interna specificatamente individuata per far fronte anche a situazioni di emergenza in caso di incidenti;
20. garantire che i punti di campionamento e le sigle dei camini siano facilmente individuabili attraverso l'apposizione di apposita cartellonistica
21. garantire che il complesso impiantistico, nella sua interezza, sia sottoposto a periodiche manutenzioni delle opere che risultano soggette a deterioramento, con particolare riferimento alle pavimentazioni, alla rete di smaltimento acque, ai serbatoi di stoccaggio, in modo tale da evitare qualsiasi pericolo di contaminazione dell'ambiente;
22. mettere a disposizione dei lavoratori adeguati servizi igienici e locali accessori (spogliatoi, ecc.);
23. provvedere alla formazione specifica per i lavoratori addetti ai macchinari (linee trattamento rifiuti, ecc.);
24. assicurare che l'utilizzo di macchine, attrezzature, prodotti e materiali non introduca particolari rischi rispetto a quelli evidenziati con la documentazione rimessa;
25. provvedere alla preventiva e specifica valutazione dei rischi secondo i dettami del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., con particolare riguardo ai rischi connessi a polveri, fumi e nebbie, gas e vapori, agenti biologici, agenti chimici, cancerogeni, rumori e vibrazioni, umidità, alte e basse temperature, ecc., all'esito della quale adottare idonee misure di prevenzione e protezione;
26. garantire che gli ambienti siano costantemente mantenuti in condizioni tali da evitare il formarsi di atmosfere potenzialmente esplosive;
27. predisporre, comunque, adeguate ed opportune misure di prevenzione incendi all'esito di specifica valutazione dei rischi, ed in particolare:
 - nomina e formazione addetti emergenza;
 - mezzi spegnimento incendi adeguati in funzione di superficie e natura delle aree di lavoro e delle strutture di trattamento rifiuti e di servizio;
 - segnaletica di emergenza e planimetrie vie esodo da esporre nelle aree di lavoro e nelle strutture;
 - registro manutenzioni antincendio;
 - scrupolosa osservazione di tutte le norme di prevenzioni incendi, sia generali che specifiche;

28. provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
29. garantire la custodia continuativa dell'impianto;
30. fatta salva la disciplina relativa alla responsabilità ambientale in materia di prevenzione e riparazione del danno ambientale, comunicare tempestivamente alla Regione Lazio, alla Provincia di Frosinone, all'Arpa Sezione Provinciale di Frosinone ed al Comuni di Anagni, eventuali incidenti ambientali occorsi, le cause individuate e gli eventuali interventi effettuati e/o eventuali misure adottate per la mitigazione degli impatti. Eventuali blocchi parziali o totali dell'impianto per cause di emergenza dovranno invece essere registrati, riportando ora di fermata e di riavvio, motivazioni della stessa ed eventuali interventi effettuati, e resi disponibili ai suddetti Enti;
31. evitare qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale;
32. a far tempo dall'eventuale chiusura dell'impianto e fino all'avvenuta bonifica e ripristino dello stato dei luoghi, il Gestore è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale.

2 - CONDIZIONI IN FASE DI ESERCIZIO

A. GESTIONE DEI RIFIUTI

La Società è autorizzata a ricevere presso il proprio impianto i rifiuti di seguito elencati:

CER	Descrizione
190111*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose
190112	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11

La Saxa Grestone SpA e, per essa, il proprio legale rappresentante *pro tempore*, è autorizzata ad accettare, lavorare e trattare **300.000 t/a di materie** di cui **110.000 t/a di scorie da incenerimento RSU** con una corrispondente capacità produttiva fino a 2.000.000 mq totali di pavimentazione

Nello specifico potranno essere accettate **333 t/giorno** di ceneri pesanti e scorie per uno **stoccaggio istantaneo pari a 3000 ton.**

Le operazioni di gestione autorizzate sui rifiuti di cui sopra sono richiamate di seguito:

Operazioni di recupero:

R13 – Messa in riserva.

R5 – Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche.

L'impianto è autorizzato allo svolgimento di tutte le operazioni sopra richiamate purché avvengano in un ciclo di produzione complesso ed unitario.

Prescrizioni

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente Titolo, il Gestore dovrà, in particolare:

33. la classificazione dei rifiuti in ingresso ed in uscita dallo stabilimento dovrà essere eseguita con le modalità e le indicazioni previste dalla Delibera Consiglio SNPA n. 61 del 27 novembre 2019: Approvazione Manuale "Linea guida sulla classificazione dei rifiuti" s.m.i.;
34. attenersi anche a quanto riportato nel Decreto legislativo 3 Settembre 2020 n 121 per i rifiuti prodotti dall'impianto e destinati allo smaltimento in discarica;
35. qualora la movimentazione dei rifiuti sia eseguita da un operatore su pala meccanica a raso o gru ponte, avere cura che la cabina di manovra della macchina sia dotata di climatizzatore e di un sistema di filtrazione adeguato alle tipologie di rifiuti da movimentare;
36. dotarsi di un sistema di registrazione interno che consenta di mettere in relazione il rifiuto in ingresso e/o prodotto dalle operazioni di recupero effettuate presso l'impianto con la linea di trattamento a cui è destinato e il numero di lotto identificativo con il quale è stato ricevuto (sistema di tracciabilità interno);
37. prevedere, per mantenere la pulizia degli ambienti, opportuni accorgimenti al fine di garantire che i rifiuti non fuoriescano dai nastri e dalle macchine di trattamento; a tal fine il Gestore dovrà installare carterature o altri accorgimenti simili atti a contenere eventuali fuoriuscite di materiale. Tali misure di contenimento dovranno essere periodicamente sottoposte ad operazioni di pulizia;
38. nelle aree di ricezione deve essere disponibile un apposito spazio e mezzi idonei ad operare una prima selezione visiva dei materiali in ingresso per respingere eventuali materiali impropri;
39. mantenere in perfetta efficienza le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli sversamenti su tutte le aree interessate al deposito e alla movimentazione dei rifiuti, nonché il sistema di raccolta delle acque di prima pioggia e l'area di ricezione dei rifiuti;

40. garantire la pulizia delle aree di movimentazione e transito dei rifiuti al termine della lavorazione giornaliera;
41. garantire che ogni area dell'impianto sia facilmente individuabile attraverso apposita cartellonistica che riporti anche le norme di comportamento degli addetti in caso di incidente;
42. dotare le aree di transito dei veicoli di idonea segnaletica verticale ed orizzontale;
43. dotare i lavoratori operanti nell'impianto di Dispositivi di Protezione Individuali; gli stessi dovranno essere idoneamente formati per le azioni di competenza secondo quanto previsto D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.;
44. sottoporre l'unità di pesa degli automezzi alle prove di taratura con frequenza almeno triennale;
45. Nella piattaforma e nei piazzali esterni dovrà essere sempre rispettato il regime di stoccaggio di rifiuti, materie prime e deposito temporaneo rappresentato nella tavola C11 rev Novembre 2020 che diventa parte integrante del presente atto.
46. Tutte le aree riportate nella tavola C11 dovranno essere contraddistinte dalle medesime sigle riportate su cartellonistica in loco che sia posizionata in modo tale da rendere le aree facilmente ed inequivocabilmente identificabili così come i rifiuti in ingresso dovranno essere sempre stoccati ed etichettati in maniera tale da rendere inequivocabile la loro identificazione in qualsiasi momento.

B. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Quadro emissivo di Sintesi

N° camino	Origine emissione	Fase	Continua discontinua	Portata nominale [Nm ³ /h]	Temperatura [C°]	Sostanza inquinante	Altezza emissione [m p.c.]	Diametro camino [mm]	Tipo impianto abbattimento
E01	Forno linea 2 lastre	Fase 12.b	Continua	37.000	150	Polveri, SO ₂ , NO _x , CO, COV, aldeidi, HF	15	1150	Filtro a tessuto addizionato a Calce
E02	Presse linea 2 lastre	Fase 8.b	Continua	14.000	Amb.	Polveri	14	550	Filtro a maniche
E03	Smalteria linea 2 lastre	Fase 11.b	Continua	10.000	Amb.	Polveri	14	500	Filtro a maniche
E04	Filtro di supero linea 1 e linea 2	Fase a, Fase b	Discontinua	1.000	Amb.	Polveri	16	220	Filtro a maniche
E05	Forno linea 3 sanpietrini	Fase 11.c	Continua	65.000	150-180	Polveri, SO ₂ , NO _x , CO, COV, aldeidi, HF	15	1500	Filtro a tessuto addizionato a Calce

E06	Forno linea 4 lastre	Fase 12.d	Continua	24.000	230	Polveri, SO2, NOx, CO, COV, aldeidi, HF	15	1000	Filtro a tessuto addizionato a Calce
E07	Alimentazione impianto macinazione	Fase 4	Continua	22.700	Amb.	Polveri	13,6	700	Filtro a maniche
E08	Nastri linea macinazione 1	Fase 5	Continua	22.700	Amb.	Polveri	19	700	Filtro a maniche
E09	Nastri linea macinazione 2	Fase 5	Continua	22.700	Amb.	Polveri	11	700	Filtro a maniche
E10	Nastri linea macinazione 3	Fase 5	Continua	22.700	Amb.	Polveri	11	700	Filtro a maniche
E11	Carico sili stoccaggio linea 3 e linea 4	Fase 6.b	Continua	22.700	Amb.	Polveri	11	700	Filtro a maniche
E12	Supero linea macinazione	Fase 5	Discontinua	1.200	Amb.	Polveri	16	240	Filtro a maniche
E13	Impianto trattamento ceneri	Fase 2	Continua	40.000	Amb.	Polveri	16	950	Filtro a maniche
E14	Supero impianto trattamento ceneri	Fase 2	Discontinua	800	Amb.	Polveri	11,2	150	Filtro a maniche
E15	Forno linea 1 sanpietrini	Fase 11.a	Continua	37.000	150	Polveri, SO2, NOx, CO, COV, aldeidi, HF	15	1150	Filtro a tessuto addizionato a Calce
E16	Ricambio aria capannone ceneri	Fase 1, Fase 2	Continua	50000	Amb.	Polveri	16	1100	Filtro a maniche
E17	Macinazione scarti cotti	Fase 15	Continua	10000	Amb.	Polveri	11,2	480	Filtro a maniche
E18	Presse, alimentazione sili e smaltatura linea 1 sanpietrini	Fase 6.a, Fase 8.a, Fase 9.a, Fase 17	Continua	36000	Amb.	Polveri	14	900	Filtro a maniche

E19	Silo recupero polveri	Fase 5	Continua	2500	Amb.	Polveri	16	250	Filtro a maniche
E22	Smalteria linea 4 lastre	Fase 11.d	Continua	10000	Amb.	Polveri	14	500	Filtro a maniche
E23	Presse linea 3 e linea 4	Fase 8.c, Fase 8.d	Continua	48000	Amb.	Polveri	16	1000	Filtro a maniche
E24	Essiccatore 52 ton	Fase 5.1	Continua	35000	60	Polveri, NOx, CO	16	950	Filtro a maniche
E25	Macinazione linea 1	Fase 5.4	Continua	30000	150	Polveri	19	950	Filtro a maniche
E26	Macinazione linea 2	Fase 5.4	Continua	30000	150	Polveri	19	950	Filtro a maniche
E27	Macinazione linea 3	Fase 5.4	Continua	30000	150	Polveri	19	950	Filtro a maniche
E28	Essiccatore linea 1	Fase 5.6	Continua	15000	50	Polveri, NOx, CO	14	700	Filtro a maniche
E29	Essiccatore linea 2	Fase 5.6	Continua	15000	50	Polveri, NOx, CO	14	700	Filtro a maniche
E30	Essiccatore linea 3	Fase 5.6	Continua	15000	50	Polveri, NOx, CO	14	700	Filtro a maniche
E31	Rettifica linea 2 lastre	Fase 9.b	Continua	5000	Amb.	Polveri	14	350	Filtro a maniche
E32	Rettifica linea 4 lastre	Fase 9.d	Continua	5000	Amb.	Polveri	14	350	Filtro a maniche
E33	Rettifica materiale cotto	Fase 12	Continua	20000	Amb.	Polveri	12	680	Filtro a maniche
E36	Supero linea 3 e linea 4	Fase c, Fase d	Discontinua	1000	Amb.	Polveri	16	220	Filtro a maniche

E37	Essiccatoio linea 1 sanpietrini	Fase 10.a	Continua	25000	120	Polveri, NOx, CO	16,2	900	-
E38	Essiccatoio linea 2 lastre	Fase 10.b	Continua	30000	120	Polveri, NOx, CO	16	800	-
E39	Essiccatoio linea 3 sanpietrini	Fase 10.c	Continua	25000	120	Polveri, NOx, CO	15	750	-
E40	Essiccatoio linea 4 lastre	Fase 10.d	Continua	30000	120	Polveri, NOx, CO	15	800	-
E41	Forno termoretrattore	Fase 16	Continua	5000	200	Polveri, NOx, CO	15	500	-
E42	CALDAIA BIASI - 0,033 MW palazzina uffici	(art.272, c.1) - rientra nell'elenco di cui alla Parte I dell'Allegato IV alla Parte V del D.Lgs.152/06 e ss.mm.ii., lett dd)							
E43	CALDAIA BOSCHETTI 2014 - 0,0295 MW mensa								
E44	CALDAIA BOSCHETTI 2011 - 0,0295 MW mensa								

Limiti emissivi

N° camino	Origine emissione	Fase / sottofase	Inquinante	Valore limite [mg/Nm ³]	Tipo impianto abbattimento	Portata nominale [Nm ³ /h]	Temperatura [C°]
E01	Forno linea 2 lastre (Potenza 6,4 MW)	Fase 12.b	NO _x ***	400	Filtro a tessuto addizionato a Calce	37.000	150
			CO*	100			
			SO ₂ ***	400			
			Polveri totali****	5			
			HF**	5			
			Σ As + Co °	1			
			Σ Hg+Cd+Tl °°	0,2			
			Ni °°	1			
			Σ Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V °°	5			
			Σ Hg+Cd+Tl+Ni+Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V °°	5			
HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi						
E02	Prese linea 2 lastre	Fase 8.b	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	14.000	Amb.
E03	Smalteria linea 2 lastre	Fase 11.b	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	10.000	Amb.
E04	Filtro di supero linea 1 e linea 2	Fase a, Fase b	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	1.000	Amb.
E05	Forno linea 3 sanpietrini (Potenza 21 MW)	Fase 11.c	NO _x ***	400	Filtro a tessuto addizionato a Calce	65.000	150-180
			CO*	100			
			SO ₂ ***	400			
			Polveri totali****	5			
			HF**	5			
			Σ As + Co °	1			
			Σ Hg+Cd+Tl °°	0,2			
			Ni °°	1			
			Σ Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V °°	5			
			Σ Hg+Cd+Tl+Ni+Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V °°	5			
HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi						
E06	Forno linea 4 lastre (Potenza 6,7 MW)	Fase 12.d	NO _x ***	400	Filtro a tessuto addizionato a Calce	24.000	230
			CO*	100			
			SO ₂ ***	400			
			Polveri totali****	5			
			HF**	5			
			Σ As + Co °	1			
			Σ Hg+Cd+Tl °°	0,2			
			Ni °°	1			

N°	Origine	Fase / sottofase	Inquinante	Valore	Tipo impianto	Portata	Temperatura
			Σ Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V 00	5			
			Σ Hg+Cd+Tl+Ni+ Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V 00	5			
			HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E07	Alimentazione impianto macinazione	Fase 4	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	22.700	Amb.
E08	Nastri linea macinazione 1	Fase 5	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	22.700	Amb.
E09	Nastri linea macinazione 2	Fase 5	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	22.700	Amb.
E10	Nastri linea macinazione 3	Fase 5	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	22.700	Amb.
E11	Carico sili stoccaggio linea 3 e linea 4	Fase 6.b	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	22.700	Amb.
E12	Supero linea macinazione	Fase 5	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	1.200	Amb.
E13	Impianto trattamento cenere	Fase 2	Polveri totali***	5	Filtro a maniche	40.000	Amb.
E14	Supero impianto trattamento cenere	Fase 2	Polveri totali***	5	Filtro a maniche	800	Amb.
E15	Forno linea 1 sanpietrini (Potenza 10,5 MW)	Fase 11.a	NOx***	400	Filtro a tessuto addizionato a Calce	37.000	150
			CO*	100			
			SO2***	400			
			Polveri totali****	5			
			HF**	5			
			Σ As + Co °	1			
			Σ Hg+Cd+Tl °°	0,2			
			Ni °°	1			
			Σ Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V 00	5			
			Σ Hg+Cd+Tl+Ni+ Cu+Sb+Mn+Pb+Cr+V 00	5			
HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi						
E16	Ricambio aria capannone cenere	Fase 1, Fase 2	Polveri totali***	5	Filtro a maniche	50000	Amb.
E17	Macinazione scarti cotti	Fase 15	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	10000	Amb.

N°	Origine	Fase / sottofase	Inquinante	Valore	Tipo impianto	Portata	Temperatura
E18	Presse, alimentazione sili e smaltatura linea 1 sanpietrini	Fase 6.a, Fase 8.a, Fase 9.a, Fase 17	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	36000	Amb.
E19	Silo recupero polveri	Fase 5	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	2500	Amb.
E22	Smalteria linea 4 lastre	Fase 11.d	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	10000	Amb.
E23	Presse linea 3 e linea 4	Fase 8.c, Fase 8.d	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	48000	Amb.
E24	Essiccatore 52 ton (Potenza 4,07 MW)	Fase 5.1	NOx*	200	Filtro a maniche	35000	60
			CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E25	Macinazione linea 1	Fase 5.4	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	30000	150
E26	Macinazione linea 2	Fase 5.4	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	30000	150
E27	Macinazione linea 3	Fase 5.4	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	30000	150
E28	Essiccatore linea 1 (Potenza 1,1 MW)	Fase 5.6	NOx*	200	Filtro a maniche	15000	50
			CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E29	Essiccatore linea 2 (Potenza 1,1 MW)	Fase 5.6	NOx*	200	Filtro a maniche	15000	50
			CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E30	Essiccatore linea 3 (Potenza 1,1 MW)	Fase 5.6	NOx*	200	Filtro a maniche	15000	50
			CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E31	Rettifica linea 2 lastre	Fase 9.b	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	5000	Amb.
E32	Rettifica linea 4 lastre	Fase 9.d	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	5000	Amb.
E33	Rettifica materiale cotto	Fase 12	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	20000	Amb.
E36	Supero linea 3 e linea 4	Fase c, Fase d	Polveri totali**	10	Filtro a maniche	1000	Amb.
E37	Essiccatoio linea 1 sanpietrini (Potenza 0,8)	Fase 10.a	NOx*	200	-	25000	120

N°	Origine	Fase / sottofase	Inquinante*	Valore	Tipo impianto	Portata	Temperatura
	(MW)		CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E38	Essiccatoio linea 2 lastre (Potenza 3 MW)	Fase 10.b	NOx*	200	-	30000	120
			CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E39	Essiccatoio linea 3 sanpietrini (Potenza 1,9 MW)	Fase 10.c	NOx*	200	-	25000	120
			CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E40	Essiccatoio linea 4 lastre (Potenza 1,1 MW)	Fase 10.d	NOx*	200	-	30000	120
			CO*	100			
			Polveri totali**	30			
			Metalli, HCl, COV, aldeidi, PCDD, PCDF	parametri conoscitivi			
E41	Forno termoretrattore (Potenza 0,48 MW)	Fase 16	NOx*	200	-	5000	200
			CO*	100			

* NTA Piano Risanamento Qualità dell'aria. Art.6, c.3 a) impianti a focolare esistenti alimentati a combustibile gassoso. Tenore O2 3%

** LG MTD "Fabbricazione di prodotti ceramici" - G.2.1 Emissioni Gassose

*** Valori inferiori ai limiti di cui Allegato I, Parte V D.Lgs. 152/06; Parte III "Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti" - (8) Forni per la cottura di prodotti ceramici a base di argilla. Tenore O2 18%

**** LG MTD "Fabbricazione di prodotti ceramici" - G.2.1 Emissioni Gassose / BAT Conclusions UE Trattamento Rifiuti 2018 - BAT 41 Trattamento chimico-fisico dei rifiuti

* Allegato I, Parte V D.Lgs.152/06; Parte II "Valori di emissione" - 1.1 Tabella 1A

** Allegato I, Parte V D.Lgs.152/06; Parte II "Valori di emissione" - 2 Tabella B

*** BAT Conclusions UE Trattamento Rifiuti 2018 - BAT 25 Trattamento meccanico dei rifiuti

Cogenerazione (Fase COG)

Tra le BAT per il risparmio energetico individuate nelle Linee Guida ministeriali per l'industria delle ceramiche si fa specifico riferimento all'utilizzo di impianti di cogenerazione.

L'industria delle piastrelle di ceramica deve essere infatti considerata come un'attività ad elevata richiesta di energia ed in particolare di energia termica per le operazioni di essiccamento delle polveri per la macinazione e preparazione del granulato/atomizzato e di quelle associate alla cottura dei prodotti. Nell'ambito della fase finale di realizzazione dell'impianto SAXA GRESTONE, è prevista l'installazione di due cogeneratori da 2MW ciascuno, alimentati a gas naturale (CH4), che, a latere della produzione di energia elettrica, forniranno il calore sufficiente ad essere recuperato nella sottofase di macinazione delle materie prime (M1) a quasi totale sostituzione dei bruciatori installati sui 4 mulini esistenti. Le caratteristiche dei cogeneratori installati sono riportati in tabella seguente.

Macchinario	Potenza elettrica erogata [kW]	Potenza termica erogata [kW]	Consumo metano [Smc/h]
Cogeneratore 1	2.000	2.184	491
Cogeneratore 2	2.000	2.184	491

Prescrizioni

47. Dovranno essere condotte nei primi 2 mesi di avviamento della nuova fase produttiva, per tutti i camini, due campagne non consecutive per l'analisi delle emissioni prodotte, con parametri standard e parametri conoscitivi riportati nel dettaglio nel piano di monitoraggio e controllo allegato alla presente determinazione
48. Dovranno essere valutati dai competenti uffici della Regione Lazio e da ARPA LAZIO, i risultati di cui al punto precedente, al fine di prescrivere ulteriori misure di abbattimento degli effluenti gassosi
49. comunicare, ai fini delle analisi relative alle emissioni in atmosfera, ad Arpa Lazio, alla Regione Lazio ed alla Provincia di Frosinone con almeno 15 giorni di preavviso, la data di messa a regime dell'impianto al fine di permettere all'autorità di controllo di svolgere le funzioni per quanto di competenza;
50. determinare tutti i parametri riportati nel quadro emissivo e con la periodicità stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo;
51. comunicare all'Autorità competente ed alla Sezione Arpa Lazio di Roma, con almeno 30 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli;
52. adottare, per l'effettuazione degli autocontrolli le metodiche contenute nella normativa tecnica e riportate nel Piano di automonitoraggio e controllo e i relativi aggiornamenti e revisioni, avendo cura di utilizzare laboratori accreditati Accredia per effettuare analisi e campionamenti
53. dare evidenza delle attività di manutenzione per ogni sistema di abbattimento, predisponendo idonea modulistica, debitamente codificata, su cui annotare le attività previste dal piano di monitoraggio;
54. assicurarsi che qualunque anomalia di funzionamento o di interruzione degli impianti, tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporti la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti stessi; il sistema di allarmi e conseguente interruzione dovrà essere automatizzato. Registro elettronico e cartaceo degli eventi dovrà essere tenuto sempre in disponibilità nell'impianto per eventuali controlli

55. garantire che l'impianto, in tutte le condizioni di funzionamento, compresi i periodi di avvio e di arresto, rispetti i limiti di emissione;
56. assicurare che gli impianti siano gestiti evitando per quanto possibile che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate. Nel caso in cui si verificano fenomeni rilevanti di immissioni di sostanze, l'Autorità competente si riserva la facoltà di prescrivere ulteriori sistemi di contenimento e di verificarne l'efficacia attraverso la quantificazione delle emissioni con tecniche appropriate alla tipologia dell'emissione;

C. ACQUA E DIFESA DEL SUOLO

Le acque reflue prodotte dall'attività possono sostanzialmente suddividersi nelle seguenti tipologie:

- **acque reflue industriali:** derivanti dai reparti produzione, che si trovano tutti internamente ai capannoni e sostanzialmente riconducibili alle operazioni di smaltatura dei prodotti e dal lavaggio delle superfici e dei macchinari. Queste acque sono convogliate mediante la "*rete acque di produzione*" all'impianto di depurazione chimico-fisico. Tale rete verrà modificata, garantendo il convogliamento di tutte le acque reflue industriali, comprese quelle relative al capannone ex Cedit, all'apposito impianto di depurazione.
- **acque capannone ceneri:** si ritiene importante evidenziare che l'area dedicata allo stoccaggio e trattamento delle ceneri sarà invece dotata di una rete di drenaggio completamente separata dalla rete di drenaggio sopra descritta. I reflui originatisi dalla maturazione delle ceneri e da eventuali attività di lavaggio verranno infatti collettati, tramite apposite griglie, verso un pozzetto dotato di pompa di rilancio che invierà gli stessi a due serbatoi esterni, dotati di bacino di contenimento, dove verranno gestiti in regime di deposito temporaneo ai sensi dell'art.813 bb) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. per il successivo invio a smaltimento in impianti esterni.
- **acque reflue domestiche:** derivanti dai servizi igienici, cucina e mensa. Queste acque sono inviate mediante le "*rete acque biologiche*" all'impianto di depurazione biologico; pertanto, non si rileva nessuna variazione rispetto all'attuale configurazione per quanto riguarda l'area ex Ideal Standard. Per quanto riguarda, invece, l'area ex Cedit, le acque reflue civili saranno inviate ad una fossa settica a tenuta e quindi prelevate mediante autospurgo e smaltite esternamente.
- **acque meteoriche:** suddivise nelle seguenti tipologie:
 - a. *acque di prima pioggia*, relativa alle aree esterne destinate al carico, scarico e stoccaggio delle materie prime
 - b. *acque di seconda pioggia*, attinenti alle aree descritte al punto precedente, inviate tal quale allo scarico finale mediante la "*rete acque meteoriche tal quali*".
 - c. *acque meteoriche tal quali*, provenienti dalle coperture/tetti, sono inviate direttamente allo scarico finale mediante la "*rete acque meteoriche tal quali*".

Elenco scarichi di stabilimento

Scarico	Tipologia	Frequenza	Coordinate
SF1	Scarico finale (Fiume Melfa)	Discontinua	E: 385399 N: 4597879
P1	Scarico parziale Acque in uscita dalla sezione dell'impianto biologico	Discontinua	E: 384700 N: 4598090
P2	Scarico parziale Acque in uscita dalla sezione dell'impianto chimico-fisico	Discontinua	E: 384713 N: 4598061
P1A	Scarico parziale Acque in uscita dalla depurazione (chimico-fisico + biologico)	Discontinua	E: 384715 N: 4598060
PCPP2	Scarico parziale Scarico prima pioggia Area 2	Discontinua	E: 384835 N: 4597940
PCPP3	Scarico parziale Scarico prima pioggia Area 3	Discontinua	E: 384960 N: 4597872
PCSF1	Scarico parziale Pozzetto controllo scarico SF1	Discontinua	E: 384955 N: 4597863
PCSP1	Scarico parziale Acque meteoriche seconda pioggia Area 1	Discontinua	E: 384765 N: 4598170
PCSP2	Scarico parziale Acque meteoriche seconda pioggia e dilavamento tetti Area 1 e Area 2	Discontinua	E: 384820 N: 4597938
PCSP3	Scarico parziale Acque meteoriche seconda pioggia e dilavamento tetti Area 1 – Area 2 – Area 3	Discontinua	E: 384951 N: 4597861

Pozzetto di controllo	Limiti previsti	Frequenza monitoraggio	Note
PCSF1	Tab. 3 dell'Allegato V alla Parte III del D. Lgs. 152/06 per lo scarico in acque superficiali	Quadrimestrale (1)	Possibilità di monitorare la qualità delle acque avviate allo scarico (depurazione + 2 prima pioggia) prima dello scarico finale SF1.
P1	<ul style="list-style-type: none"> • Tabella 3 dell'Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 per i parametri BOD5, COD, fosforo totale e cloro attivo libero; • Azoto totale (come somma di azoto ammoniacale, nitroso e nitrico) ≤ 36 mg/l; • Solidi sospesi ≤ 70 mg/l; • Escherichia Coli ≤ 5.000 UFC/100 ml. 	Bimestrale primo anno (1) Quadrimestrale per gli anni successivi (1)	Possibilità di valutare l'efficacia del trattamento biologico
P2	<ul style="list-style-type: none"> • Tabella 3 dell'Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/2006; • Efficienza depurativa rispetto al BOD5 di almeno 85 %; • Escherichia Coli ≤ 5.000 UFC/100 ml 	Trimestrale (1)	Possibilità di valutare l'efficacia del trattamento chimico-fisico
P1A	Tabella 3 dell'Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/2006;	Quadrimestrale	Possibilità di controllare che l'effluente della depurazione rispetti i limiti previsti per lo scarico finale, in modo da escludere il fenomeno della diluizione.
PCPP2	Tabella 3 dell'Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/2006;	Due campionamenti annui (2)	Possibilità di controllare che l'effluente dell'impianto di prima pioggia Area 2 rispetti i limiti previsti per lo scarico finale, in modo da escludere il fenomeno della diluizione.
PCPP3	Tabella 3 dell'Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/2006;	Due campionamenti annui (2)	Possibilità di controllare che l'effluente dell'impianto di prima pioggia Area 3 rispetti i limiti previsti per lo scarico finale, in modo da escludere il fenomeno della diluizione.
PCSP3	Tabella 3 dell'Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/2006;	Due campionamenti annui (2)	Possibilità di controllare che le acque meteoriche tal quali, provenienti dalle 3 aree, rispetti i limiti previsti per lo scarico finale, in modo da escludere il fenomeno della diluizione.

(1) Frequenza campionamento prevista dall'AUA DD N. 836 DEL 05/03/2019 della Provincia di Frosinone

(2) Le acque meteoriche vanno campionate in occasione di due distinti eventi piovosi

Prescrizioni

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente Titolo, il Gestore dovrà, in particolare:

57. effettuare la registrazione delle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuate sulle aste fognarie, pozzetti e vasche di accumulo;
58. mantenere in condizioni di efficienza e di accessibilità per l'intera durata della presente autorizzazione i pozzetti di prelevamento dei campioni posti sulle tubazioni di scarico;
59. dotare tutti gli scarichi, parziali e finali, di sistemi continui di registrazione ed integrazione della portata, sigillabili;
60. assicurare la presenza nell'insediamento di personale in grado di presenziare ai controlli, ai campionamenti e ai sopralluoghi ed essere abilitato a firmare i relativi verbali;

61. non modificare le condizioni che danno luogo alla formazione degli scarichi quando sono iniziate o sono in corso operazioni di controllo; il gestore non dovrà ostacolare le operazioni di controllo delle condizioni, in atto o potenziali, che determinano la formazione di qualunque tipologia di scarico, nonché consentire il prelievo dei campioni;
62. consentire il controllo dei sistemi di misura (ovvero i contatori) sia sull'approvvigionamento idrico sia dello scarico delle acque;

Acque sotterranee

Sono previste da piano di Monitoraggio e controllo, analisi chimico fisiche su n 3 piezometri all'interno del sito. Vengono fissati come valori i riferimenti dell'allegato V alla parte quinta del titolo quarto del D.Lgs. 152/2006

Prescrizioni

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente Titolo, il Gestore dovrà, in particolare:

63. Rispettare, tempi, frequenze e metodiche di campionamento come previsti da PMeC

D. RUMORE

Con periodicità biennale verranno effettuati i rilievi in merito alle emissioni sonore così come prescritto nel Piano di Monitoraggio e controllo.

La periodicità biennale dovrà essere rispettata nel corso del normale esercizio. Qualora invece intervengano modifiche che possano contribuire all'emissione acustica dell'impianto, nuove misurazioni saranno da ripetersi in concomitanza dell'evento.

Prescrizioni

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente Titolo, il Gestore dovrà, in particolare:

64. evitare gli inconvenienti derivanti dalla produzione di rumore e vibrazioni nell'esercizio dell'attività di gestione dei rifiuti autorizzata;
65. eseguire le attività maggiormente rumorose durante il periodo di riferimento diurno;
66. eseguire i nuovi rilievi fonometrici entro 15 giorni dalla messa in esercizio dell'impianto e trasmettere le risultanze all'autorità competente, all'ARPA Lazio e al Comune di Anagni. Tali rilievi dovranno essere conformi all' Allegato II D.M. 31/01/05
67. comunicare qualsiasi variazione e/o modifiche all'attività che dovessero esserci in corso d'opera;
68. garantire un periodo di monitoraggio dei livelli di inquinamento acustico in modo da rispettare i limiti previsti dalla normativa in materia e di provvedere ad idonee misure di intervento in caso di superamento degli stessi;

69. effettuare secondo le indicazioni del piano di monitoraggio e controllo riportato in allegato, una verifica dell'impatto acustico generato dalle lavorazioni in essere presso l'impianto, anche attraverso l'esecuzione di rilevamenti fonometrici. Le risultanze di tali valutazioni dovranno essere trasmesse all'autorità competente, all'ARPA Lazio e al Comune di Anagni
70. conservare gli esiti delle misure fonometriche e tenerle a disposizione di ARPA Lazio per almeno cinque anni;

E. MISURE RELATIVE ALLE CONDIZIONI DIVERSE DA QUELLE DI NORMALE ESERCIZIO

In caso di emergenze conseguenti a eventi accidentali derivanti dalla gestione di rifiuti, il Gestore dovrà dare comunicazione, nelle 48 ore successive, dell'anomalia o evento all'Autorità competente, all'ARPA Lazio e al Comune di Anagni, affinché provvedano a individuare le misure da adottare.

Il Gestore, inoltre, dovrà adottare tutte le misure necessarie alla messa in sicurezza dell'area interessata.

Prescrizioni

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente Titolo, il Gestore dovrà, in particolare:

71. tenere, presso i siti di stoccaggio dei rifiuti autoprodotti e delle materie prime, prodotti assorbenti in forma granulare, cuscini e salsicciotti a disposizione immediata del personale della squadra di pronto intervento;
72. mantenere in piena efficienza i sistemi di allarme e/o blocco applicati alle apparecchiature critiche per l'ambiente e/o per la sicurezza esistenti;
73. dare tempestiva comunicazione (48 ore), dell'anomalia o evento agli organi preposti al controllo, per eventuali ulteriori prescrizioni;
74. in caso di fermo dell'impianto, provvedere a sospendere i conferimenti da parte di terzi, e ad avviare ogni azione volta al corretto smaltimento dei rifiuti presenti in impianto.

F. GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO

Prescrizioni

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente Titolo, il Gestore dovrà, in particolare:

75. comunicare, prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, alla Regione Lazio, alla Provincia di Frosinone, al Comune di Roccasecca ed all'ARPA Lazio un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi

previsti; l'esecuzione di tale programma è vincolato al nullaosta scritto della Regione Lazio, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione;

76. ripristinare, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, e all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
77. provvedere, in ogni caso a:
 - a. lasciare il sito in sicurezza;
 - b. svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - c. rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento degli stessi;
78. sino ad allora, la presente A.I.A. deve essere rinnovata e manterrà la sua validità.

Documenti correlati all'allegato tecnico

79. Si considerano correlati al presente Allegato tecnico alcuni documenti prodotti dalla Società che diventano così parte integrante dell'atto autorizzativo e sono di seguito dettagliati:
 - C13 Procedure di accettazione e gestione rifiuti in ingresso rev Agosto 2020
 - C 9 Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera rev Agosto 2020
 - C 10 Planimetria modificata delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica rev Agosto 2020
 - E 4 Piano di monitoraggio e controllo rev Gennaio 2021
 - "PROTOCOLLO SPERIMENTALE DELLA FASE DI RAMP-UP PER LA CONFORMITÀ TECNICA ED AMBIENTALE"

Il Direttore

Dott. Ing. Flaminia Tosini