

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹****1) Impianto, tipo e portata delle attività**

- **Attività IPPC** : stabilimento SS. Appia n.7 km 247 - 82016 Montesarchio (BN)

Lo stabilimento effettua produzione di Laterizi per costruzioni edili, in particolare laterizi per solaio e murature.

Le principali fasi di lavorazione consistono nelle seguenti operazioni:

- a) PRELAVORAZIONE MATERIA PRIMA E DEPOSITO NEL SILO. La materia prima è costituita essenzialmente da argilla che proviene dalla vicina cava. L'argilla viene presa e lavorata prima dell'utilizzo nell'impasto mediante il rompizzolle ed il laminatoio, che riducono l'argilla in lamine, e stoccata transitoriamente nel silo.
La quantità di argilla lavorata nel 2005 è stata di 190.793 ton. circa.
 - b) FORMAZIONE DEL VERDE. L'argilla prelevata dal silo, per mezzo di nastri trasportatori, viene convogliata alla mattoniera per la formatura dei laterizi. L'impasto è costituito da argilla, acqua, vapore acqueo ed eventuale additivo (materia prima: polistirolo espanso; rifiuto recuperabile). Il filone trafilato dalla mattoniera viene successivamente tagliato da una taglierina, per la lunghezza desiderata del blocco, e caricati su carrelli.
 - c) ESSICCAZIONE E CARICO SECCO. I carrelli contenenti i laterizi crudi vengono introdotti e percorrono l'essiccatoio, costituito da gallerie riscaldate con flusso d'aria calda in controcorrente, generata da un bruciatore in vena d'aria e recuperata dal raffreddamento del forno, con una temperatura che va da 30°C a 90°C. All'uscita dall'essiccatoio i prodotti secchi vengono caricati su carri refrattari.
 - d) COTTURA. I carri refrattari vengono avviati all'interno del forno a tunnel ove avviene la cottura del laterizio per combustione del metano con una temperatura massima di circa 950°C.
 - e) CONFEZIONAMENTO COTTO. Successivamente i laterizi cotti vengono scaricati dai carri ed imballati in pacchi mediante reggette in plastica.
 - f) STOCCAGGIO A PIAZZALE E SUCCESSIVA SPEDIZIONE. L'ultima fase consiste nello stoccaggio dei pacchi a piazzale tramite carrelli elevatori, dove permangono fino al momento del loro carico su automezzi per la consegna.
La quantità di laterizio prodotto nel 2005 è stata di 152.634 ton.
- **Attività non IPPC** : cava estrazione di argilla adiacente allo stabilimento e di sua proprietà.
 - a) ESCAVAZIONE, COLTIVAZIONE CAVA, TRASPORTO ARGILLA E STOCCAGGIO. L'argilla viene prelevata dall'adiacente cava di proprietà di altra società dello stesso Gruppo Fantini, tramite operazioni di sbancamento ed escavazione a mezzo pala gommata ed escavatore. Successivamente viene caricata su automezzi e trasportata in stabilimento.

¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA²**2) Materie prime e ausiliarie, sostanze ed energia utilizzate**

L'attività in oggetto, per la produzione di circa 153.000 ton. di laterizio per solaio e muratura, nel normale svolgimento del lavoro, utilizza principalmente le seguenti quantità di materie prime, sostanze ausiliarie e fonti energetiche:

MATERIE PRIME / FONTI ENERGETICHE	CONSUMI ANNUI	U.M.	FUNZIONE DI UTILIZZO	FASE DI PROCESSO
ARGILLA	190.800	Ton	IMPASTO	FASE a) - b)
POLISTIROLO	3,3	Ton	IMPASTO	FASE b)
REGGETTA Plastica	92,8	Ton	CONFEZIONAMENTO	FASE e)
PEDANE Legno	186,5	Ton	CONFEZIONAMENTO	FASE e)
OLIO LUBR./IDR.	7,1	Ton	MANUTENZIONE	TUTTE
ENERGIA ELETTRICA	8.375.000	KWh	TUTTE	TUTTE
METANO	7.512.000	Nmc	ESSICCAZIONE E COTTURA	FASE b) - c) - d)
GASOLIO	41.820	Lt.	STOCCAGGIO A PIAZZALE	FASE f)

3) Emissioni

L'elenco delle emissioni in atmosfera risulta dalle seguenti autorizzazioni rilasciate dalla Regione Campania – Settore provinciale di Benevento:

- Determina Dirigenziale Regione Campania – Settore prov. di Benevento n. 392 del 08.09.2000, relativa ai punti di emissione E1....E4;
- Determina Dirigenziale Regione Campania – Settore prov. di Benevento n. 2559 del 20.12.2002, relativa ai punti di emissione E5...E7.

Le emissioni idriche sono le seguenti:

- a) acque reflue industriali: recuperate e riutilizzate nell'impasto, previo trattamento
- b) acque reflue domestiche: scaricate, previa depurazione nel Vallone Tora-Gaudiano, con autorizzazione prov. Benevento n. 278/03 del 27/06/06
- c) acque meteoriche; confluenti in acque superficiali, previa dissabiatura e grigliatura.

Le emissioni sonore all'esterno dello stabilimento vengono periodicamente rilevate, così come le rilevazioni del rumore negli ambienti di lavoro.

² - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA³**4) Stato del sito di ubicazione dell'impianto**

Il sito di ubicazione dell'impianto è un'area classificata come zona industriale di tipo D3 - zona produttiva per attività estrattiva del PRG Comune di Montesarchio (BN).

Osservando l'area circostante lo stabilimento, si evince una situazione eterogenea che comprende una zona industriale e una zona agricola ed incolta.

5) Tipo ed entità delle emissioni e loro effetti significativi sull'ambiente

Si rimanda al precedente punto 3)

6) Tecnologie utilizzate per prevenire o ridurre le emissioni**a) Emissioni in atmosfera:**

- in prelaborazione:
 - è presente un duplice sistema di filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri
 - confinamento delle operazioni di miscelazione, macinazione e vagliatura
 - lavorazione delle materie prime in condizioni umide
- essiccatoio:
 - controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia dell'essiccatoio, delle guide dei carrelli e dei carrelli stessi
- forno:
 - utilizzo di combustibili a basso contenuto di zolfo, quale il gas naturale
 - riduzione della massa unitaria
 - manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti.

b) Emissioni idriche

- è stato installato un impianto di trattamento delle acque di lavaggio e spurgo caldaia, per il riutilizzo in produzione delle medesime
- l'approvvigionamento d'acqua per le fasi produttive, è ottenuto per circa il 10 % grazie al riutilizzo dello scarico industriale.

³ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA⁴

7) Misure di prevenzione e recupero dei rifiuti

Gli scarti del reparto secco e cotto vengono sistematicamente riciclati nella fase d'impasto. Con gli sfridi del reparto cotto si produce il triturato di laterizio, venduto come m.p.s.

8) Misure previste per il controllo delle emissioni

Le emissioni in atmosfera vengono regolarmente controllate ed i valori limite fissati nelle Autorizzazioni risultano costantemente rispettati con largo margine di sicurezza.

9) Alternative impiantistiche e altre misure di riduzione dell'impatto ambientale

L'impatto ambientale, valutato per confronto con i dati contenuti nelle "LINEE GUIDA PER L'INDIVIDUAZIONE E L'UTILIZZO DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI PRODOTTI CERAMICI IPPC - Integrated Pollution Prevention&Control, Categoria 3.5 dell'Al. 1 del D.Lgs. 59/05 Commissione ex art.3, comma 2 del D.Lgs. 372/9", risulta notevolmente ridotto.

Possono essere ipotizzati miglioramenti relativamente al rendimento energetico; al momento, però, l'impianto non presenta particolari esigenze tali da impostare un programma dettagliato di riduzione dei consumi energetici che contempli investimenti in modifiche impiantistiche di rilievo. L'argomento potrà essere eventualmente riesaminato nel corso del prossimo anno.

Lucera, Marzo 2007

Il Gestore

(dott. Fabrizio FANTINI)

Allegati alla presente scheda⁵

...	Y...
-----	------

Eventuali commenti

⁴ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

⁵ - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.