

COMUNE DI GALATINA

PROVINCIA DI LECCE

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

*rilasciata con Determinazione del Dirigente Servizio Ecologia Regione
Puglia del 06 luglio 2010, n. 297 e ss.mm.ii.*



Riesame con valenza di rinnovo

Articolo 29-octies D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Allegato

Descrizione

All.15

VERIFICA DELLA SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO DI REDAZIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Ed.	Rev.	Scala	Data	Descrizione	Red.	Contr.	Appr.
0	0	-	13/04/2022	EMISSIONE	Luigi Palmisano	Antonio Stranieri	Tommaso De Pasquale

Sommario

0	PREMESSA	3
1	DESCRIZIONE SINTETICA DELL'IMPIANTO	5
1.1	DESCRIZIONE DELLE FASI DEL PROCESSO PRODUTTIVO	6
1.1.1	Linea Produzione Forno 1 (FORINDUS)	6
1.1.2	Linea Produzione Forno 2 (Maerz)	9
2	PROCEDURA PER L'INDIVIDUAZIONE DI SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI	12
2.1	Fase 1.....	12
2.1.1	Valutazione.....	12
2.2	Fase 2.....	14
2.2.1	Valutazione.....	14
2.3	Fase 3.....	15
2.3.1	Disposizioni particolari per gli impianti di cui all'articolo 3, comma 1, lettere a) e b)	15
2.3.2	Valutazione.....	15
3	CONCLUSIONI	17

O PREMESSA

La presente relazione è redatta al fine di ottemperare agli obblighi intervenuti a seguito dell'entrata in vigore del Decreto Ministeriale n. 272 del 13 novembre 2014.

L'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014 di attuazione della Direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (Prevenzione e Riduzione Integrate dell'Inquinamento) che modifica, tra le altre, l'art. 29 del D.Lgs. 152/06 che nella sua nuova formulazione prevede al comma 1, lettera m, la redazione di una "relazione di riferimento" [...] *se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose e, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione [...].*

La relazione di riferimento è definita all'art. 5, comma 1, lettera v-bis): *informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano i requisiti di cui alla presente lettera possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento. Nella redazione della relazione di riferimento si terrà conto delle linee guida eventualmente emanate dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE;*

Il contenuto e la struttura della relazione di riferimento è disciplinato quindi dalle *Linee guida della Commissione Europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (2014/C 136/01)* pubblicate nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea C136/3 del 06/05/2014.

Il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con Decreto n.ro 272 del 13/11/2014 avente ad oggetto "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006 n. 152" definisce, all'articolo 3 e al successivo allegato 1, la procedura per la definizione dell'obbligatorietà della presentazione della relazione di riferimento. Tale Decreto è stato successivamente modificato dal DM 95 del 15 aprile 2019.

Nel caso specifico la procedura di cui al citato DM 95/2019 effettuata ai sensi dell'art.4, evidenzia la non sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della citata relazione di riferimento. Pertanto la presente relazione è redatta, in ottemperanza al disposto di cui all'art. 4 c. 3 del DM citato, per descrivere gli esiti della procedura di cui all'Allegato 1.

1 DESCRIZIONE SINTETICA DELL'IMPIANTO

Lo stabilimento della Minermix Srl, è adibito alla produzione, macinazione e miscelazione di ossido di calcio, calce idrata, premiscelati di minerali, grassello e malte per edilizia.

Nella configurazione odierna l'impianto è costituito da:

- n. 2 forni da calce del tipo verticale, rispettivamente da 150 ton/giorno e da 300 ton/giorno;
- un impianto di idratazione da 360 ton/giorno;
- un impianto per la produzione di grassello e malte umide per edilizia.

Il ciclo produttivo può essere suddiviso nelle seguenti fasi principali:

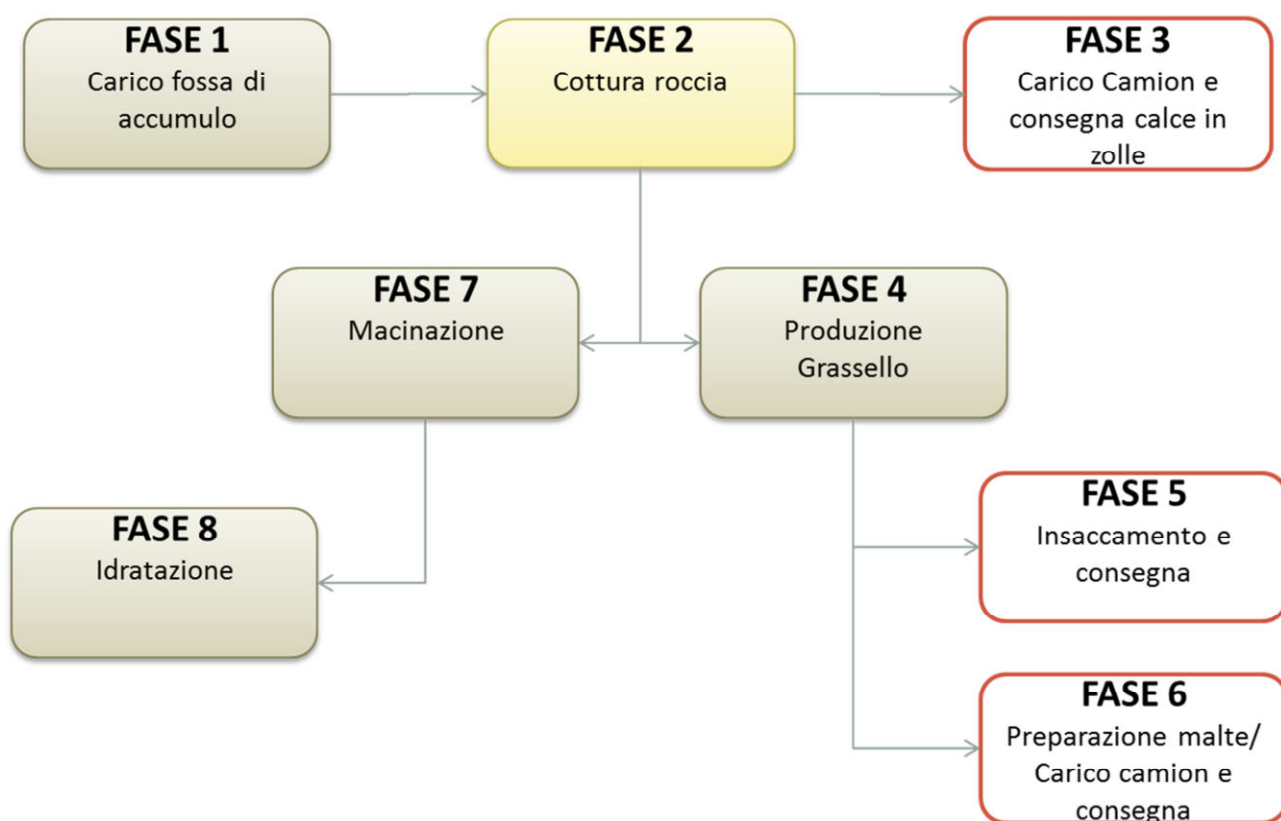
- Produzione della calce in zolle e della calce idrata
 - Arrivo del calcare da forno
 - Scarico in buca e carico del forno
 - Cottura del calcare
 - Scarico del forno e stoccaggio della calce in zolle nei silos
 - Macinazione della calce in zolle, produzione di ossido di calcio in granella e stoccaggio nei silos
 - Idratazione dell'ossido in granella e produzione di calce idrata
 - Carico calce idrata sfusa in camion cisterna
 - Insaccamento e palettizzazione di calce idrata in sacchi di carta
- Produzione del grassello e delle malte
 - Spegnimento della calce in zolle nella "spegnicalce" e stoccaggio del latte di calce nelle vasche di maturazione,
 - Maturazione del grassello e successivo insaccamento
 - Miscelazione del grassello con altri inerti e produzione di malte umide per edilizia
 - Insaccamento del grassello e delle malte.

1.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Si riporta di seguito la descrizione dettagliata di tutte le fasi e le operazioni che vengono effettuate per passare dalle materie in ingresso alle materie in uscita da ciascuna fase produttiva all'interno dell'impianto, delle fasi di processo e degli aspetti ambientali associati.

La descrizione fa riferimento alla **Scheda C** ed alla **Scheda D**, riportate all'interno della domanda di autorizzazione integrata ambientale.

1.1.1 Linea Produzione Forno 1 (FORINDUS)



Fase 1 - Carico fossa di accumulo

La materia prima (materiale calcareo) in entrata viene scaricata da mezzi interni o di terzi sul piazzale o direttamente nella fossa. La movimentazione della materia prima sul piazzale tramite avviene pala gommata.

Fase 2 - Cottura roccia

Dalla fossa di accumulo, il materiale viene vagliato a mezzo di un alimentatore a barre che separa il materiale idoneo dal materiale di scarto. Quest'ultimo, a mezzo di trasportatori esterni, viene rinviato in cava mentre il materiale idoneo viene, a mezzo di un elevatore (skid), inviato alla zona di alimentazione del forno.

Nella zona di preriscaldamento del forno, il calcare viene riscaldato a spese del calore sensibile posseduto dai gas di combustione che salgono verso il camino. Nella zona centrale avviene la decomposizione del carbonato di calcio in ossido di calcio e anidride carbonica; nella zona inferiore di raffreddamento, l'ossido di calcio cede parte del suo calore all'aria fredda di combustione (aria secondaria) proveniente in controcorrente dal basso. L'aria primaria di combustione invece viene immessa dall'alto preriscaldandosi a spese dei fumi della combustione mediante uno scambiatore di calore aria/fumi esterno al forno. In tal modo si riduce il consumo di gas metano e contemporaneamente la temperatura di uscita dei fumi in atmosfera.

Sigla E1. Le polveri sono catturate mediante un filtro a maniche e reintegrate nel ciclo produttivo in conformità alla BAT n.ro 54.

Il materiale in uscita dal forno viene stoccato in silos previa vagliatura che consente la separazione di due pezzature: la più grossa viene inviata alla fase di carico e consegna, la più fine viene inviata in parte alla fase di macinazione ed in parte alla fase di produzione grassello e malte.

Il forno funziona generalmente 24 h/d per 365 d/a.

Il forno è attualmente fermo. Sarà cura della società avvisare per tempo gli Enti e le Autorità competenti del riavvio dell'impianto.

Fase 3 - Carico camion e consegna calce in zolle

La calce in zolle, in uscita dal forno, viene vagliata separando una frazione più piccola che, in parte può essere caricata su camion ed avviata alla consegna ed in parte può essere stoccata in silos per le successive fasi di lavorazione; la frazione più grossa viene caricata su camion ed avviata alla vendita.

Fase 4 - Produzione grassello

La produzione del grassello avviene spegnendo con acqua in apposita macchina spegnicalce la calce in zolle; le parti che non hanno reagito con l'acqua, tramite sistema di vagliatura, vengono allontanate e reintegrate nell'impianto di preparazione malte. La calce spenta ("latte di calce") viene scaricata in apposite vasche nelle quali si completa la reazione di spegnimento (maturazione del grassello) ed avviene la separazione del grassello dall'acqua di reazione che viene reimpressa nella macchina spegnicalce.

La macchina spegnicalce funziona secondo le necessità di produzione, mediamente 5-10 h/mese per 12 mesi/a.

Fase 5 - Insaccamento e consegna

Una parte del grassello prodotto viene insaccato e caricato su camion per la consegna.

Fase 6 - Preparazione malte/insaccamento e consegna

Una parte del grassello viene miscelato in apposite macchine con acqua, tufina e “polvere di marmo” per la produzione di malta fine, malta grossa e stucco; tali prodotti vengono insaccati ed inviati alla consegna.

Fase 7 - Macinazione

Una parte del materiale a pezzatura fine viene sottoposto a macinazione in un mulino a martelli; il prodotto macinato viene stoccato in un silos.

Fase 8 - Idratazione

Nel processo di idratazione avviene una reazione esotermica tra l'ossido di calcio e l'acqua con produzione di calce idrata e vapore acqueo. Le polveri trascinate dai fumi vengono catturate mediante un sistema di depolverazione e reimmesse nel processo.

L'impianto è corredato da sensori di temperatura che consentono di interrompere il flusso di acqua, quando il valore della temperatura di spegnimento della calce scende sotto i 100°C.

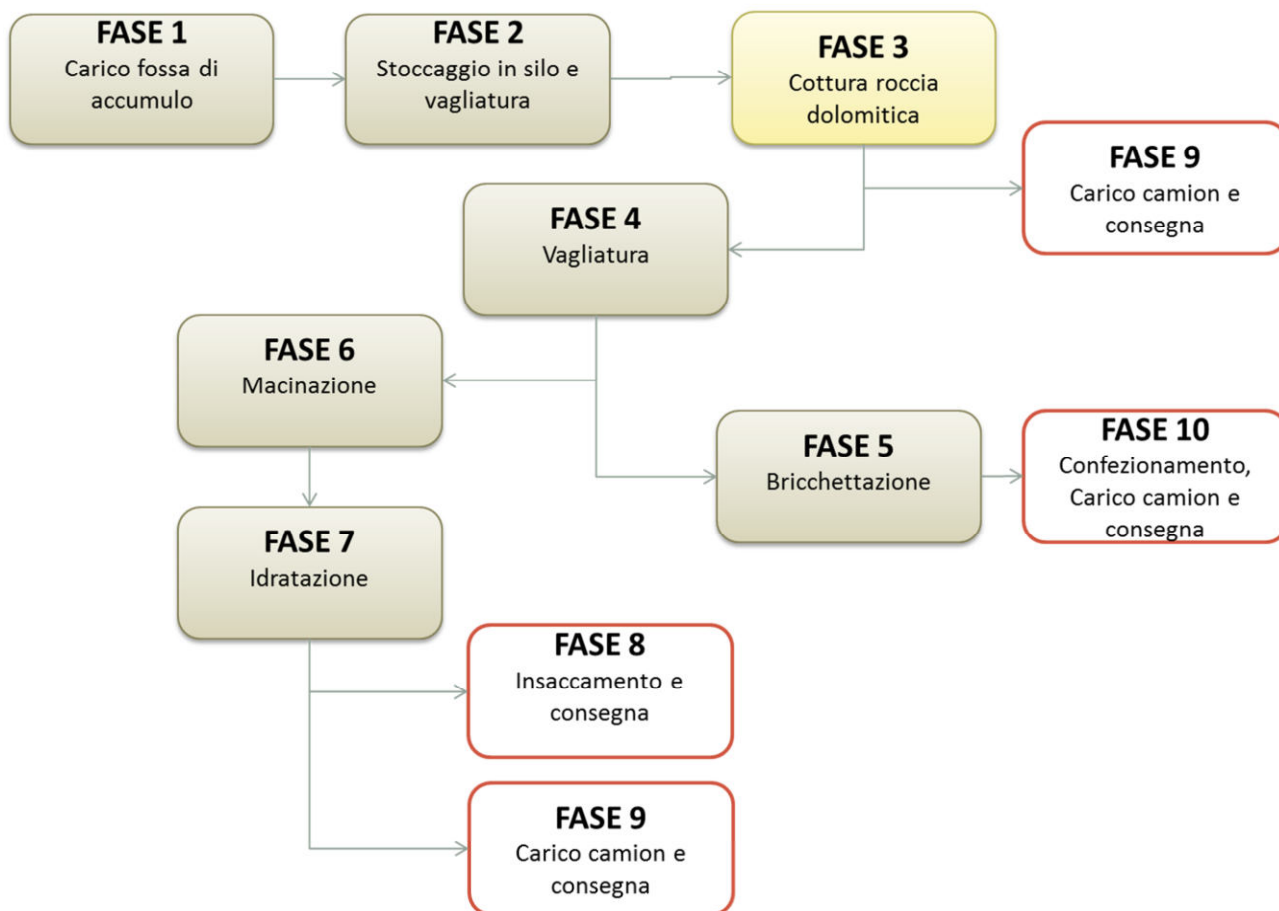
Il prodotto in uscita dalla macchina idratatrice, transita all'interno della prima torre di selezione, dove un micro separatore servito da un ciclone e da un filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri aeree disperse, provvede a trattenere e selezionare le polveri più fini. Il residuo, cioè le polveri più grossolane, transitano all'interno della seconda torre di selezione, adibita a gestire le frazioni più grossolane con granulometria congrua alle esigenze produttive, tale funzione è svolta da un micro separatore.

L'impianto è inoltre dotato di un mulino, anch'esso incluso nella seconda torre di selezione che macina gli eventuali cascami a ciclo chiuso. Le emissioni dei filtri installati sulle torri e sulla tramoggia, avendo caratteristiche chimico-fisiche omogenee, sono convogliate in un unico punto identificato con la **sigla E2bis**.

I prodotti in uscita dalle torri di selezione, sono trasportati e stoccati all'interno di 5 silos, a mezzo di due linee di trasporto pneumatico, associate ad altrettante soffianti volumetriche. L'insilaggio della calce idrata avviene, mediante alimentazione di n. 2 silos per volta. A servizio dei 5 silos, utilizzati per lo stoccaggio della calce idrata, sono installati appositi filtri a maniche (silotop), per il trattamento delle emissioni generate dall'aria di spinta, durante l'insilaggio della calce.

La macchina idratatrice funziona, sulla base delle richieste di mercato, fino ad un massimo di 24 h/d per 250 d/a.

1.1.2 Linea Produzione Forno 2 (Maerz)



Fase 1 - Carico fossa di accumulo

La materia prima (materiale calcareo dolomitico) in entrata viene scaricata sul piazzale e, con automezzi interni, viene caricata la fossa di accumulo.

Fase 2 - Stoccaggio in silo e vagliatura

La materia prima prelevata dalla fossa di accumulo viene, tramite estrattore meccanico ed elevatore a tazza, immessa e stoccata in silo per la successiva vagliatura che seleziona una pezzatura a 60-140 mm.

La sottopezzatura e la sovrapezzatura ritornano in cava con automezzi esterni ovvero possono essere inviate al forno Forindus quando esigenze di produzione lo richiedono.

Fase 3 - Cottura roccia dolomitica

La materia prima viene caricata dall'alto in un forno a doppio tino, a funzionamento alternato, avente una capacità produttiva di 300 t/d. I due tini (A e B) sono collegati da un canale: la materia prima viene caricata in entrambi e uno dei due (per es. A) viene riscaldato mediante combustibile, mentre l'altro viene riscaldato a spese del calore ceduto dai fumi che vengono aspirati attraverso il canale. Ad intervalli regolari, per es. ogni

15 minuti, il processo viene invertito: pertanto il tino B viene riscaldato mediante combustibile ed i fumi passano mediante il canale di collegamento al tino A; in tal modo la calce viene cotta contemporaneamente in entrambi i tini.

Dal basso, contemporaneamente nei due tini, viene insufflata l'aria di raffreddamento (aria secondaria di combustione) e continuamente viene sfornata, da entrambi i tini la calce cotta. L'aria primaria di combustione viene alternativamente insufflata dall'alto e si preriscalda, mediante scambiatore di calore, a spese del calore ceduto dai fumi che si avviano al camino.

Le polveri contenute nei fumi vengono catturate da un filtro a maniche e reinserite nel ciclo produttivo. Il particolare funzionamento illustrato, a fronte di una maggiore complicazione impiantistica rispetto al tradizionale forno a tino semplice, consente di avere significativi vantaggi anche sotto il profilo ambientale, quali una riduzione sensibile dei consumi di risorse energetiche (metano per la combustione ed energia elettrica per le soffianti dell'aria) ed una minore temperatura di uscita dei fumi in atmosfera (100°C), **Sigla E4**.

Il forno funziona 24 h/d per 365 d/a.

Fase 4 - Vagliatura

Il materiale uscente dal forno viene sottoposto a vagliatura che consente la separazione di due pezzature: quella più grossa viene stoccata in silo, quella più piccola viene inviata, in parte alla macinazione (linea idratazione), in parte alla bricchettazione.

Carico camion (materiale in pezzatura grossa) e consegna

Il materiale in pezzatura grossa, stoccato in silo, viene caricato su automezzi per la consegna al cliente.

Fase 5 - Bricchettazione

Una parte del materiale di pezzatura fine, stoccato in silo, viene inviato alla bricchettatrice che, mediante compattazione, produce materiale con dimensioni di una noce (bricchette).

Fase 6 - Macinazione

Una parte del materiale a pezzatura fine viene sottoposto a macinazione in un mulino a martelli; il prodotto macinato viene stoccato in un silo.

Fase 7 - Idratazione

Nel processo di idratazione avviene una reazione esotermica tra l'ossido di calcio e l'acqua con produzione di calce idrata e vapore acqueo. Le polveri trascinate dai fumi vengono catturate mediante un sistema di depolverazione e reimmesse nel processo.

L'impianto è corredato da sensori di temperatura che consentono di interrompere il flusso di acqua, quando il valore della temperatura di spegnimento della calce scende sotto i 100°C.

Il prodotto in uscita dalla macchina idratatrice, transita all'interno della prima torre di selezione, dove un micro separatore servito da un ciclone e da un filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri aeree disperse, provvede a trattenere e selezionare le polveri più fini. Il residuo, cioè le polveri più grossolane, transitano all'interno della seconda torre di selezione, adibita a gestire le frazioni più grossolane con granulometria congrua alle esigenze produttive, tale funzione è svolta da un micro separatore.

L'impianto è inoltre dotato di un mulino, anch'esso incluso nella seconda torre di selezione che macina gli eventuali cascami a ciclo chiuso. Le emissioni dei filtri installati sulle torri e sulla tramoggia, avendo caratteristiche chimico-fisiche omogenee, sono convogliate in un unico punto identificato con la **sigla E2bis**.

I prodotti in uscita dalle torri di selezione, sono trasportati e stoccati all'interno di 5 silos, a mezzo di due linee di trasporto pneumatico, associate ad altrettante soffianti volumetriche. L'insilaggio della calce idrata avviene, mediante alimentazione di n. 2 silos per volta. A servizio dei 5 silos, utilizzati per lo stoccaggio della calce idrata, sono installati appositi filtri a maniche (silotop), per il trattamento delle emissioni generate dall'aria di spinta, durante l'insilaggio della calce.

La macchina idratatrice funziona, sulla base delle richieste di mercato, fino ad un massimo di 24 h/d per 250 d/a.

Fase 8 - Insaccamento e consegna

La calce idrata in polvere può essere inviata alla linea di insaccamento per la successiva consegna al cliente. Le polveri prodotte dall'insaccamento vengono aspirate dal filtro a maniche del camino **E3** e quelle trattenute, riutilizzate nel ciclo produttivo.

Fase 9 - Caricamento materiale sfuso su automezzi

La calce idrata in polvere può essere direttamente caricata sfusa su automezzi e consegnata al cliente in camion cisterna. Il punto di carico è dotato di una apposita linea di caricamento costituito da un soffietto di carico con aspirazione e abbattimento delle polveri.

La calce in zolle è caricata sfusa su automezzi in area appositamente delimitata mediante un soffietto mobile dotato di sistema di aspirazione e abbattimento delle polveri

Fase 10 - Confezionamento e consegna

Le bricchette possono essere consegnate insaccate ovvero sfuse a seconda delle esigenze del cliente finale.

Il materiale di risulta della bricchettazione viene reintegrato nel ciclo produttivo

2 PROCEDURA PER L'INDIVIDUAZIONE DI SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI

Al fine di individuare le sostanze pericolose pertinenti è effettuata la presente procedura, che si articola nelle seguenti fasi:

- **Fase 1:** nella quale si valuta la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, determinandone la classe di pericolosità;
- **Fase 2:** nella quale si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella Fase 1;
- **Fase 3:** nella quale, se le specifiche soglie di rilevanza risultano superate all'esito della Fase 2, si valuta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in base alle proprietà chimico-fisiche delle sostanze, alle caratteristiche idrogeologiche del sito ed (eventualmente) alla sicurezza dell'impianto.

All'esito della Fase 3, se risulta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, si intende con ciò verificata la presenza di sostanze pericolose pertinenti e la sussistenza dell'obbligo di procedere alla redazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c), in relazione a tali sostanze. Di seguito la compiuta descrizione di ogni fase.

2.1 Fase 1

Nella presente fase occorre verificare:

- 1) se l'installazione usa, produce o rilascia sostanze pericolose individuate in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008;
- 2) se le sostanze, usate, prodotte o rilasciate determinano la formazione di prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla citata classificazione.

In caso di esito positivo della predetta verifica, si procede ad effettuare la seconda fase della procedura.

2.1.1 Valutazione

Da una approfondita analisi dei processi produttivi svolti all'interno dell'installazione in esame, il linea di principio, si rileva la presenza di sostanza pericolose individuate in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008. Tali sostanze - di cui si tratterà nel seguito - non determinano formazione di prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla citata classificazione.

Di seguito si riporta l'elenco completo delle sostanze e dei rifiuti in ingresso, in uscita ed utilizzate nell'intera installazione.

Le sostanze pericolose usate sono riferibili esclusivamente a sostanze quali oli, lubrificanti e similari utilizzati nelle attività di manutenzione dello stabilimento. Le materie prime in ingresso allo stabilimento sono costituite esclusivamente da rocce calcare e dolomitiche, materie inerti non pericolose per definizione.

Le sostanze pericolose prodotte sono invece riferibili alle sostanze realizzate ovvero alla calce “in zolle”, alla calce “idrata”, al grassello di calce e alle malte e stucchi; sostanze che presentano esclusivamente caratteristiche di pericolo connesse alla potenziale irritazione di pelle ed occhi per contatto diretto.

Relativamente alle sostanze pericolose rilasciate, data la natura dell’installazione, non vi sono sostanze pericolose rilasciate nell’ambiente.

Tabella 1: Sostanze pericolose usate

SOSTANZA/PRODOTTO	Tipologia/stato fisico	Indicazione di pericolo (Reg. CE 1272/2008 e ss.mm.ii.)	Indicazione di pericolo inclusa in tabella 1 - Allegato 1 DM 95/2019
Gasolio	Carburante per mezzi interni	H226, H304, H351, H315, H373, H411, H332	SI H351 ≥ 10 kg/anno H304, H411 ≥ 100 kg/anno H332 ≥ 10.000 kg/anno
ENI Antifreeze Extra	Liquido antigelo	H302, H373	SI H302 ≥ 10.000 kg/anno
DATA COL Datacutting oil	Olio da taglio	H222, H229, H304, H412	SI H304 ≥ 100 kg/anno H412 ≥ 10.000 kg/anno
ENI Rotra ATF II D	Olio lubrificante	H412	SI H412 ≥ 10.000 kg/anno
ANDEROL 3046	Olio lubrificante compressori	H412	SI H412 ≥ 10.000 kg/anno
ENI Fin 332/F	Olio lubrificante	H226, H336, H372, H412	SI H372 ≥ 1.000 kg/anno H412 ≥ 10.000 kg/anno
ENI Telium VSF 320	Olio lubrificante	H411	SI H411 ≥ 100 kg/anno

Tabella 2: Sostanze pericolose prodotte

SOSTANZA/PRODOTTO	Tipologia/stato fisico	Indicazione di pericolo (Reg. CE 1272/2008 e ss.mm.ii.)	Indicazione di pericolo inclusa in tabella 1 - Allegato 1 DM 95/2019
Ossido di calcio	Solido in zolle	H315, H318, H335	NO
Calce idrata	Solido in polvere	H315, H318, H335	NO
Grassello di calce, malte e stucchi	Solido in pasta	H315, H318, H335	NO

2.2 Fase 2

Per ciascuna sostanza pericolosa si determina la massima quantità utilizzata, prodotta o rilasciata (ovvero generata quale prodotto intermedio di degradazione) dall'installazione alla massima capacità produttiva. Nel caso di più sostanze pericolose, si sommano le massime quantità delle sostanze appartenenti alla stessa classe di pericolosità, come individuate in tabella 1, presenti contemporaneamente con riferimento allo scenario di esercizio più gravoso.

Il valore così ottenuto per ciascuna classe di pericolosità è raffrontato al relativo valore di soglia riportato nella tabella 1.

Tabella 1

Classe	Indicazione di pericolo (regolamento (CE) n. 1272/2008)	Soglia kg/anno o dm ³ /anno
Sostanze cancerogene o mutagene (accertate o sospette)	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥10
Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411 R54, R55, R56, R57	≥100
Sostanze tossiche per l'uomo	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥1000
Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥10000

Il superamento anche di uno solo dei predetti valore-soglia comporta l'obbligo di eseguire la terza fase della procedura per le sostanze pericolose che hanno concorso al raggiungimento della rispettiva soglia.

2.2.1 Valutazione

Dal raffronto delle sostanze pericolose che presentano almeno una indicazione di pericolo indicata alla tabella 1, si è effettuato il controllo dei loro quantitativi annui con i relativi valori soglia. Da tale valutazione è emerso che si ha superamento per il solo GASOLIO da autotrazione

2.3 Fase 3

Per ciascuna sostanza che ha determinato o concorso a determinare il superamento delle soglie di cui alla tabella 1, si effettua una valutazione circa la possibilità di contaminazione.

Nell'effettuare tale valutazione, si deve tenere conto dei seguenti elementi:

- 1) le proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose (a titolo meramente esemplificativo, la persistenza, la solubilità, la degradabilità, la pressione di vapore);
- 2) le caratteristiche geo-idrogeologiche del sito dell'installazione, con particolare riferimento alla granulometria dello strato insaturo, alla presenza di strati impermeabili, alla soggiacenza della falda;
- 3) l'eventuale avvenuta adozione di misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità e luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto all'interno del sito, misure di protezione delle tubazioni, ecc.) a protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Se al termine della predetta Fase 3 emerge che vi è l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio (o generazione quale prodotto intermedio di degradazione) di una o più sostanze pericolose da parte dell'installazione, tali sostanze pericolose sono considerate «pertinenti» e pertanto si intende con ciò verificata la sussistenza dell'obbligo di elaborare, con riferimento ad esse, la relazione di riferimento.

Disposizioni particolari per gli impianti di cui all'articolo 3, comma 1, lettere a) e b)

Per gli impianti di cui all'articolo 3, comma 1, lettere a) e b), non può in alcun caso essere esclusa la pertinenza delle seguenti sostanze pericolose:

- 1) le sostanze, tra quelle attualmente presenti nell'installazione, che, nell'ambito di eventuali procedimenti di bonifica, sono risultate presenti in quantità superiore alle concentrazioni soglia di contaminazione (CSC) ai sensi della Parte IV del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;
- 2) le sostanze (escluse quelle allo stato gassoso in condizioni di temperatura e pressione ambiente) singolarmente presenti in quantitativi superiori alle soglie per classe di pericolosità di cui alla tabella 1.

2.3.1 Valutazione

Le sostanze che superano il valore soglia, per le categorie riportate all'allegato 1 del DM 95/2019, come indicato nelle tabelle precedenti fanno riferimento al solo gasolio per autotrazione utilizzato per la movimentazione dei mezzi e che potrebbero, in linea teorica, costituire ipotetico pregiudizio per il suolo o le acque sotterranee.

Il gasolio, ai sensi della vigente normativa può essere considerato come “non pertinente” in quanto gestito con modalità tali da minimizzare o annullare il rischio di contaminazione dell’ambiente circostante e nel rispetto della salute e sicurezza dei lavoratori, utilizzando contenitori fuori terra dotati di bacino di contenimento e sottoposti a periodiche ispezioni per la verifica della loro integrità ovvero stoccati e utilizzati in luoghi dotati di pavimentazione industriale impermeabile.

Le sostanze pericolose prodotte/utilizzate non superano i valori soglia e sono gestite anch’esse nel rispetto delle norme vigenti, utilizzando contenitori dotati di bacino di contenimento e sottoposti a periodiche ispezioni per la verifica della loro integrità ovvero stoccati e utilizzati in luoghi dotati di pavimentazione industriale impermeabile e attrezzati con presidi ambientali antinquinamento.

Non è attribuibile agli scarichi idrici industriali un rischio potenziale di contaminazione del suolo e del sottosuolo, in quanto non sono presenti nello stabilimento scarichi di tale tipologia.

I presidi di protezione ambientale in fase di stoccaggio e di caricamento per il trasferimento verso l’esterno e le modalità operative attuate garantiscono la protezione del suolo e delle acque sotterranee.

3 CONCLUSIONI

In conclusione è possibile rilevare che specifico la procedura di cui all'Allegato 1 del DM 95/2019 effettuata ai sensi dell'art.4, evidenzia la non sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della citata relazione di riferimento.

In linea generale, il rischio di inquinamento potenziale del suolo e delle acque sotterranee connesso alle sostanze identificate nei paragrafi precedenti possa essere considerato non significativo e per cui non si evidenzia la necessità di redigere una relazione di riferimento ai sensi del vigente DM 95/2019.

In generale, i rischi potenziali di contaminazione delle matrici ambientali nell'installazione in esame sono sicuramente bassi e scarsamente significativi.

L'adozione di idonee soluzioni per lo stoccaggio delle sostanze, l'utilizzo di bacini di contenimento adeguatamente dimensionati rispetto alla quantità/tipologia di materiale contenuto e la localizzazione di tali aree in zone idonee dotate di pavimentazione industriale impermeabilizzata, fa sì che il rischio connesso possa essere considerato di bassa intensità anche in considerazione del fatto che la ditta effettua periodiche manutenzioni e controlli sulle strutture.

Con riferimento agli sversamenti accidentali che dovessero verificarsi, si rileva che la Ditta attua quanto segue:

1. Precauzioni nelle fasi di movimentazione e stoccaggio nei piazzali di materiali e rifiuti che contengono sostanze pericolose o pregiudizievoli per l'ambiente.
2. Stoccaggio di materiali e rifiuti, presso aree/zone dedicate e adeguatamente attrezzate.
3. Le fasi di carico/scarico dei materiali e rifiuti pericolosi avviene nelle immediate vicinanze del loro deposito, evitando così depositi intermedi privi di coperture o non attrezzati adeguatamente.
4. Eventuali ed eccezionali movimentazioni su piazzali scoperti di rifiuti o materiali pericolosi, saranno autorizzati e supervisionati direttamente dalla Direzione, e comunque attraverso l'utilizzo di idonei dispositivi antinquinamento.
5. Kit di pronto intervento per emergenze ambientali, da usare solo nei casi di emergenza dovuti a sversamenti accidentali.