



Provincia di Rovigo

AREA AMBIENTE

Determinazione n. 2369

Oggetto: D. Lgs. 59/2005 – L.R. 26/2007.
DITTA LATERIZI REATO S.r.l. – Villanova del Ghebbo
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (definitiva) per l'impianto codice IPPC 3.5 (Allegato *"Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 m³ e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/m³"* sito in Comune di Villanova del Ghebbo in Via Canova, 12.

IL DIRIGENTE

VISTO l'art. 107 del d.lgs. 267 del 18 agosto 2000;

VISTO l'art. 65 dello Statuto della Provincia di Rovigo;

VISTO l'art. 31 del Regolamento sull'ordinamento degli uffici e servizi – Sistema decisionale, adottato con deliberazione della Giunta Provinciale n. 19/5776 del 4 febbraio 2009;

CONSTATATO che il presente atto non comporta impegni di spesa per la Provincia di Rovigo;

VISTO il D. Lgs 267 del 18.08.2000 e s.m.i;

VISTO il D. Lgs. 18.02.2005, n.59 e s.m.i;

VISTA la L.R. 26/2007;

VISTO il D. lgs. 152/2006;

VISTA la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) presentata dalla ditta LATERIZI REATO S.r.l. in data 31.01.2008, protocollo Provincia di Rovigo n. 4028 e, successivamente integrata in data 31.03.2010, protocollo provincia di Rovigo n. 14803 del 01.04.2010 e in data 12.06.2008, protocollo Provincia di Rovigo n. 33038 del 24.06.2008;

VISTA l'Autorizzazione Integrata Ambientale Provvisoria, Determinazione del Dirigente Area Ambiente della Provincia di Rovigo n. 2119, prot.n. 50106 del 07.10.2009, rilasciata alla Ditta in oggetto per le attività codice IPPC 3.5 svolte presso l'impianto ubicato in Via Canova, 12 – Villanova del Ghebbo;

CONSIDERATE le risultanze delle Conferenze dei Servizi, riportate nei relativi verbali presenti agli

atti, svoltesi in data 09.10.2009 e in data 17.06.2010;

DETERMINA

- 1) di rilasciare alla ditta LATERIZI REATO con sede legale in Via Canova, 12 – Villanova del Ghebbo (RO), l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per le attività indicate al punto 3.5 dell'Allegato I al D. lgs. 59/2005 e al punto II.5 dell'Allegato B alla L.R. 26/2007, di cui all'impianto situato in Via Canova, 12 – Villanova del Ghebbo (RO);
- 2) di ritenere il presente atto sostitutivo delle autorizzazioni di settore in possesso della Ditta Laterizi Reato s.r.l, così come ricomprese nel precedente atto di Autorizzazione Integrata Ambientale Provvisoria Determinazione n. 2119, prot. n. 50106 del 07.10.2009;
- 3) di subordinare la validità del presente atto al rispetto delle prescrizioni tecniche e all'applicazione del Piano di Monitoraggio e Controllo approvato, contenuti rispettivamente nel paragrafo 3 della Relazione Tecnica e in Appendice I, che costituiscono parte integrante del presente provvedimento;
- 4) di subordinare la validità del presente atto al rispetto delle seguenti condizioni attuative:
 - a) ai sensi dell'art. 11, comma 1 del D. Lgs. 59/2005, il Gestore dell'impianto in oggetto, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata ambientale, ne dà comunicazione alla Provincia e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Rovigo, comunicando, in particolare, i metodi di campionamento e le analisi relative alle varie attività di autocontrollo, così come definite dal Piano di Monitoraggio e Controllo approvato;
 - b) ai sensi dell'art. 11, comma 2 e dell'art. 12, comma 1 del D. Lgs. 59/2005, il Gestore dell'impianto in oggetto deve trasmettere a Provincia, ARPAV e Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, un Report Annuale contenente i dati caratteristici delle emissioni in aria, acqua e suolo relativi all'anno precedente, e una Relazione Tecnica sull'attività svolta dall'impianto nel periodo considerato;
 - c) ai sensi dell'art. 11, comma 3 del D. Lgs. 59/2005, ARPAV – Dipartimento Provinciale di Rovigo, effettuerà, nel periodo di validità dell'A.I.A., almeno 2 ispezioni ambientali intese come controlli documentali, tecnici, gestionali, di cui una comprensiva anche del controllo analitico relativo a tutte le matrici ambientale coinvolte nel Piano di Monitoraggio e Controllo; tali controlli verranno effettuati con oneri a carico del gestore, secondo quanto stabilito dalla DGRV n. 3826 del 09.12.2008;
 - d) la presente A.I.A. ha validità 6 anni dalla data del presente provvedimento;
 - e) ai sensi dell'art. 9 del D. Lgs. 59/2005, come modificato dal D. Lgs. 4/2008, la domanda di rinnovo di A.I.A. deve essere trasmessa 6 mesi prima della scadenza e deve essere accompagnata da una Relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui

all'art. 5, comma 1 del D. Lgs. 59/2005;

- f) il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste all'art. 9, comma 4 del D. Lgs. 59/2005;
 - g) in caso di modifica degli impianti (comprese le modifiche apportate agli scarichi idrici o al loro processo di formazione, nonché l'eventuale l'apertura di nuove bocche di scarico) il Gestore deve comunicare alla Provincia di Rovigo, al Dipartimento Provinciale ARPAV di Rovigo e al Comune di Villanova del Ghebbo le modifiche progettate. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 10 del D. lgs. 59/2005;
 - h) nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 gg, alla Provincia di Rovigo;
 - i) la Provincia, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento autorizzativo, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- 5) di trasmettere la presente determinazione alla Direzione Generale, Servizio Affari Amministrativi, per gli adempimenti di competenza di quest'ultimo.

Ai sensi dell'art. 3, u.c., della L. 07/08/1990 n. 241 avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale, nel termine di 60 giorni dalla notifica, al T.A.R. Veneto, o ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni dalla notifica stessa.

Rovigo, 23 agosto 2010

il Dirigente
– Ing. Luigi Ferrari –

Allegati: Allegato A - Relazione Tecnica A.I.A. Laterizi Reato s.r.l.
Appendice I: Piano di Monitoraggio e Controllo Approvato

LF/lc
rif. 17858

**RELAZIONE TECNICA
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
LATERIZI REATO S.R.L.**

1. SEZIONE INFORMATIVA**1.A) Informazioni sull'impianto**

L'attività della Ditta Laterizi Reato s.r.l. consiste nella produzione di "MATTONI IN LATERIZIO" e rientra nell'Allegato I al D. Lgs. 59/2005 al punto 3.5 , nonché nell'Allegato B alla L.R. 26/2007 al punto II.5 *"Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 m³ e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/m³".*

L'impianto è localizzato in Comune di Villanova del Ghebbo in Via Canova, 12.

Il P.R.G. Comunale definisce quest'area **D1 ZONA PRODUTTIVA ESISTENTE**, a carattere industriale, artigianale e commerciale di completamento le nuove costruzioni, le ristrutturazioni e gli ampliamenti devono avvenire secondo le prescrizioni grafiche del P.R.G.C. e del repertorio normativo.

L'area non è soggetta a particolari vincoli urbanistici rilevanti nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 m e non è soggetta a vincoli in materia di tutela dei beni artistici e paesagistici (riferimento alle leggi 1089/39, 1497/39, 431/85).

1.B) Descrizione delle attività produttive

I principali materiali usati nel ciclo produttivo sono:

- 1) argilla,
- 2) farina di legno
- 3) acqua per l'impasto,
- 4) gas metano per i forni di essiccazione e cottura,
- 5) legno e plastica per l'imballaggio.

Le fasi di lavorazione consistono in:

- a) Prelavorazione dell'argilla;
- b) Impasto dell'argilla, trafilatura e stampaggio;
- c) Essiccazione;
- d) Cottura;
- e) Confezionamento, immagazzinamento.

1. Prelavorazione:

Allo Stoccaggio seguono alcune operazioni preliminari che conferiscono all'argilla le caratteristiche richieste per l'ottenimento di un prodotto finale di elevata qualità. Nel dettaglio, in base al materiale finito

che si vuole produrre, nonché allo specifico processo adottato ma anche alle caratteristiche proprie della materia prima in ingresso, tali operazioni possono consistere in miscelazione, frantumazione, raffinazione. Durante questa fase possono essere aggiunti altri materiali al fine di migliorare le caratteristiche termiche ed isolanti del prodotto finale e/o migliorare il processo stesso

I prodotti che vengono miscelati con l'argilla sono:

- farina di legno in ragione dell'1% dell'impasto che apporta al mattone caratteristiche di alleggerimento e miglioramento dell'isolamento termico "POROTON";
- fibre di cellulosa provenienti da cartiere in ragione del 7% dell'impasto, che contribuisce alla leggerezza del mattone e incrementa la combustione nella fase di cottura.

2. Impasto argilla, trafilatura e stampaggio

L'argilla viene portata alla zona di stampaggio con nastri trasportatori, che alimentano i silos, che funzionano da deposito polmone.

Dal silos, l'argilla passa alla mattoniera impastatrice dove viene degasata, compattata ed estrusa attraverso una filiera.

Nella formatura per estrusione l'impasto, allo stato plastico, viene miscelato con l'acqua fino a raggiungere la consistenza richiesta per essere forzato da una coclea nella filiera dell'estrusore. Il materiale estruso viene, quindi, tagliato nella misura desiderata. I mattoni vengono automaticamente posizionati sui carri per essere trasportati prima all'essiccatoio e poi al forno di cottura.

L'acqua utilizzata per l'impasto viene prelevata da pozzi di falda regolarmente autorizzati.

3. Essiccazione

Nella produzione di mattoni si richiede l'ottimizzazione dell'essiccazione in termini di velocità, efficienza termica e di bassa produzione di scarti.

L'essiccazione a ciclo continuo avviene all'interno di tunnel caratterizzato da un tempo del ciclo compreso tra le 20 e le 50 ore.

L'aria calda per l'essiccazione viene recuperata dal forno di cottura e viene ulteriormente riscaldata da un bruciatore a gas metano in vena d'aria della potenzialità di 1.000.000 di Kcal/h.

Gli essiccatoi prevedono una zona di preriscaldamento in condizioni di alta umidità e l'immissione di aria più calda e più secca nella sezione terminale per favorire la rimozione completa dell'umidità.

L'essiccatoio costituito da una struttura a tunnel, attraversata da carrelli sui quali viene trasportato il prodotto "**verde**". Gli essiccatoi continui sono caratterizzati da una distribuzione fissa, nel tempo e nello spazio, delle condizioni termoigrometriche; il prodotto, nel suo cammino tra l'una e l'altra estremità incontra, quindi, variazioni graduali di essiccazione. Aria calda viene introdotta

nell'essiccatoio tramite dei ventilatori; questa cede calore al prodotto ed assorbe umidità. Lungo il tunnel, sono inoltre posizionati dei ventilatori per incrementare la turbolenza e, quindi, l'efficienza dell'essiccazione. L'aria di alimentazione si introduce in maggior quantità nella zona più secca e calda dell'essiccatoio, dove servono alte differenze psicrometriche (misurazione dell'umidità presente nell'aria) delle miscele; la parte rimanente si inietta in diversi punti, regolarmente distanziati in senso longitudinale, per distribuire in zone a maggior umidità più elevati poteri essiccanti locali.

L'aria di essiccazione viene aspirata ed emessa in atmosfera da sei aspiratori attraverso un unico camino n° 1 autorizzato.

L'acqua utilizzata nell'impasto, nella fase di essiccazione, evapora completamente.

4. Cottura

Il processo di cottura rappresenta la fase “**essenziale**” in quanto conferisce al prodotto importanti proprietà, quali la resistenza meccanica, la resistenza all'abrasione, la stabilità dimensionale, l'assorbimento d'acqua e l'inerzia chimica.

L'impasto ceramico è costituito da una miscela di minerali argillosi, quarzo, feldspati, carbonati, gesso, ossidi metallici e in alcuni casi, sostanze organiche. In fase di cottura, ogni residuo di umidità viene eliminato tra i 100°C e i 200°C. Se sono presenti sostanze organiche e pirite, queste vengono ossidate a temperature comprese tra 250°C e 500°C. L'acqua chimica presente nella struttura dei minerali argillosi, viene allontanata tra 500°C e 650°C, mentre i carbonati come la calcite e la dolomite subiscono la dissociazione tra 750°C e 950°C (processo di calcificazione con formazione di anidride carbonica).

La reazione più importante che agisce sulle proprietà del prodotto riguarda la rottura del reticolo strutturale dei minerali, con formazione di cristalli allo stato vetroso. La cristallizzazione inizia alla temperatura di 900°C e si completa a circa 1050°C. Durante la vetrificazione, alcuni minerali non argillosi, come il quarzo, gli ossidi di ferro, i composti del calcio e gli alcali (ossidi di sodio e potassio) rimangono incorporati nel prodotto. Alcune reazioni eutettiche e di sinterizzazione possono verificarsi tra i granuli minerali e le fasi fuse.

Il forno continuo è costituito da una struttura a tunnel di materiale refrattario. Il prodotto secco caricato su appositi carri attraversa il forno in controcorrente al flusso d'aria. Il materiale incontra, quindi, sezioni trasversali successive, per ognuna delle quali la media delle temperature, fissa la costante nel tempo, e imposta secondo la “curva di cottura”. Lo scambio di calore avviene tra gas e prodotti ed interessa anche il rivestimento del carrello; il prodotto viene preriscaldato dai gas caldi provenienti dalla zona di cottura, mentre l'aria che entra dall'estremità finale del forno raffredda i prodotti cotti e, a sua volta, viene preriscaldata prima di raggiungere la zona di cottura. Il forno risulta di tre zone: una di preriscaldamento, una di cottura ed in fine una di raffreddamento. Una parte dell'aria proveniente dalle zone di raffreddamento viene utilizzata negli essiccatoi.

In questo processo di cottura viene utilizzato il gas metano da un complesso di bruciatori per una complessiva potenzialità di 2.500.000 Kcal/h; i fumi di combustione vengono convogliati ed espulsi in atmosfera attraverso il camino 2 regolarmente autorizzato dalla Provincia (vedi scheda - A 20 allegata).

Per sfruttare al massimo l'aria calda del forno, e per evitare dispersione energetica, il condotto che preleva l'aria calda del forno viene regolamentato, in automatico, da due valvole che si aprono alternativamente, quando la temperatura nell'essiccatoio raggiunge la temperatura desiderata si chiude la valvola della camera di miscelazione, posta sull'essiccatore, e si apre la valvola, posizionata alla base del camino 3, innestato sul condotto dell'aria calda proveniente dal forno di cottura; questo intervento avviene raramente solo in caso di necessità.

5. Confezionamento

I mattoni posizionati sui carri, in uscita dal forno, vengono avviati al confezionamento, sulla linea di incappucciamento e termoretrazione.

La fase produttiva si completa con il posizionamento dei mattoni confezionati, a mezzo carrelli a forche, nei depositi ad essi dedicati.

In questa fase si producono rifiuti:

- 3) cocci che vengono recuperati e destinati nell'area come rifiuti in attesa del recupero il quantitativo viene valutato circa 10%;
- 4) carta e plastica viene regolarmente prelevata e recuperata da ditte autorizzate.

L'attività dello stabilimento REATO s.n.c. di Villanova del Ghebbo è soggetta al controllo di prevenzione incendi ai sensi dell'art. 4 della legge 966/2965 e D.M. 16 febbraio 1982 di cui è regolarmente dotato del Certificato di Prevenzione Incendi "CPI" (vedi scheda - A 22 allegata).

2. VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI PRODOTTI DALL'ATTIVITA'

Si riportano di seguito i potenziali impatti ambientali generati dall'attività sopra descritta, così come segnalati dal Gestore nella documentazione allegata alla domanda A.I.A.

Consumo di materie prime

Materie pericolose:

- il gasolio viene conferito con autocisterna attrezzata e versato nei serbatoi per essere utilizzato dai mezzi quali carrelli, pale, autocarri.

Consumo di risorse idriche

L'acqua approvvigionata da falda non richiede processi di trattamento in ingresso.

Produzione di energia

L'azienda dispone di un impianto di cogenerazione che produce energia elettrica ed energia termica

L'energia termica viene utilizzata per incrementare l'essiccazione.

L'energia elettrica viene utilizzata in per il funzionamento degli impianti a regime continuo Forno di cottura, di essiccazione e movimentazione carri.

Combustibili utilizzati

Il gas metano viene fornito dalla rete di distribuzione pubblica ed arriva alla pressione di circa 48 bar , la cabina di decompressione ne riduce la pressione fino a circa 1,5 bar, e viene distribuita ai punti utilizzatori.

Emissioni in atmosfera di tipo convogliato

I camini 1 e 2 non sono dotati di sistemi di abbattimento.

Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato

Le emissioni di tipo non convogliato non sono dotate di sistemi di rilevazione e non sono previsti tali sistemi.

Scarichi idrici ed emissioni in acqua

Gli scarichi idrici sono principalmente da acque meteoriche l'azienda si è dotata di un impianto di depurazione e trattamento delle acque meteoriche potenzialmete inquinate con il recupero di eventuali oli dispersi nei piazzali.

Produzione dei rifiuti

I rifiuti provengono da scarti di produzione scarti di cocci cotti vengono raccolti e stoccati nell'area individuata come riportato nelle relativa tavole allegate alla documentazione AIA, per poi essere ceduti a

specializzate ed autorizzate al riciclo e recupero.

I rifiuti da imballaggio, plastica, carta, cartone, oli esausti, filtri olio, vengono stoccati in aree dedicate per essere poi conferiti a ditte specializzate che provvederanno al recupero e riciclo i tempi di stoccaggio sono molto contenuti e rispettano le disposizioni vigenti.

Odori

Non vi sono odori sgradevoli

Rumore

Come si può vedere dai rilievi effettuati non vi è condizione di inquinamento ambientale.

Si dovrà intervenire con manutenzione per ridurre i punti di maggior intensità rumorosa.

Contaminazione del suolo e sottosuolo

Non vi è contaminazione del suolo e sottosuolo

Impatto visivo

Le strutture, gli impianti non provocano impatto visivo

Altre tipologie di inquinamento

La presenza di coperture in eternit possono divenire nel tempo fonte di inquinamento, comunque l'azienda ha previsto un monitoraggio periodico di tali strutture.

3. CONDIZIONI E PRESCRIZIONI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

Sulla base delle informazioni fornite e della documentazione trasmessa in sede di istruttoria A.I.A. e in virtù di quanto già prescritto nelle autorizzazioni settoriali finora in possesso dell'azienda, si elencano, suddivise per matrice ambientale, le prescrizioni tecniche alle quali la Ditta dovrà adempiere affinché si possa ritenere valido il presente provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale che dovranno essere.

3. A) Emissioni in atmosfera

Sono autorizzate le emissioni in atmosfera relative ai seguenti camini:

Camino n. 1 afferente al **tunnel di essiccazione**

Camino n. 2 afferente al **forno di cottura**

nel rispetto delle seguenti **PRESCRIZIONI**:

1. I limiti di emissione per detti impianti sono quelli previsti dal d. Lgs. 152/2006 – Parte IV; in dettaglio ogni singolo camino deve rispettare i seguenti valori:

Camino n. 1

POLVERI TOTALI

se il flusso di massa è maggiore di 0,5 kg/h **50 mg/Nm³**

se il flusso di massa è compreso tra 0,1 e 0,5 kg/h **150 mg/Nm³**

Le emissioni prodotte dal sistema di riscaldamento del tunnel, alimentato a metano, non sono soggette ad autorizzazione ai sensi del D. Lgs. 152/2006 – Parte V, art. 269, comma 14, punto c), in quanto la potenza termica risulta inferiore a 3 MW.

Camino n. 2

I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 18%

POLVERI TOTALI

se il flusso di massa è maggiore di 0,5 kg/h **50 mg/Nm³**

se il flusso di massa è compreso tra 0,1 e 0,5 kg/h **150 mg/Nm³**

FENOLI ED ALDEIDI

limite di emissione **40 mg/Nm³**

Le emissioni prodotte dal sistema di riscaldamento del tunnel, alimentato a metano, non sono soggette ad autorizzazione ai sensi del D. Lgs. 152/2006 – Parte V, art. 269, comma 14, punto c), in quanto la potenza termica risulta inferiore a 3 MW.

Al fine del controllo emissioni, qualora sussista la condizione di funzionamento simultaneo, i

valori delle polveri, valutati in flusso di massa, vanno sommati per entrambi i camini dell'impianto di essiccazione e del forno di cottura.

2. I camini in oggetto devono essere verticali e dotati di punto di prelievo accessibile per il campionamento delle emissioni, con collocazione e dimensionamento a norma di legge (UNI 10169); tale punto di prelievo deve essere facilmente raggiungibile tramite idonea struttura avente caratteristiche di sicurezza conformi alle norme vigenti in materia.
3. I controlli sulle emissioni devono essere condotti secondo le modalità previste dal Piano di Monitoraggio e Controllo riportato in Appendice I; i risultati di tali verifiche devono essere riportate nel Reporting Annuale (entro il 30 aprile di ogni anno).
4. Le copie dei Rapporti di Prova delle verifiche analitiche di cui al punto precedente devono essere tenuti a disposizione presso la sede dell'impianto in oggetto, almeno per tutto il periodo di validità del presente atto autorizzativo.

3. B) Emissioni diffuse

Al fine della prevenzione e del contenimento delle emissioni diffuse le attività di carico e scarico e manutenzione dovranno essere svolte

nel rispetto delle seguenti PRESCRIZIONI:

1. All'interno del sito produttivo si deve provvedere alla limitazione della velocità dei mezzi circolanti, nonché alla pulizia delle ruote degli automezzi in uscita dallo stesso.

3. C) Scarichi idrici

La Ditta è autorizzata all'esercizio dell'impianto di 2^a categoria, trattamento di decantazione-disoleazione, per la depurazione delle acque reflue meteoriche di prima pioggia di dilavamento piazzali provenienti da insediamento produttivo sito in Via Canova, 12 nel Comune di Villanova del Ghebbo; è inoltre autorizzata allo scarico in fosso privato, recapitante nello scolo Rezinella, delle acque meteoriche di seconda pioggia, secondo le modalità imposte dal D. Lgs. 152/2006 nonché della L. R. 33/85 e s.m.i.,

nel rispetto delle seguenti PRESCRIZIONI:

1. Il materiale di risulta proveniente dal trattamento depurativo deve essere periodicamente inviato a recupero/smaltito nei modi e nelle forme previsti dal D. lgs. 152/2006, Parte IV.
2. Le caratteristiche delle acque di scarico devono essere conformi ai limiti di emissione indicati nella Tab. 3, Allegato 5 al D. Lgs. 152/2006.
3. I limiti di accettabilità previsti non devono essere conseguiti mediante diluizione con acque

prelevate esclusivamente allo scopo.

4. I controlli allo scarico devono essere condotti secondo le modalità previste dal Piano di Monitoraggio e Controllo riportato in Appendice I; i risultati di tali verifiche devono essere riportate nel Reporting Annuale (entro il 30 aprile di ogni anno).
5. Il punto assunto per la misurazione dello scarico deve essere mantenuto accessibile per i campionamenti ed i controlli.

3. D) Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico nelle attività produttive e di gestione presso l'impianto avviene da acquedotto comunale ad uso potabile e da prelievo da pozzo.

La Ditta risulta autorizzata all'approvvigionamento idrico da pozzi con Decreto della Regione del Veneto n. 321 del 11.06.2007.

Pur rimanendo tale aspetto di competenza della Regione del Veneto, dovrà comunque essere gestito **nel rispetto delle seguenti PRESCRIZIONI**:

1. Il Gestore deve comunicare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale ARPAV di Rovigo e al Comune di Villanova del Ghebbo, eventuali modifiche circa le modalità di approvvigionamento idrico.

3. E) Rifiuti

La Ditta risulta attualmente iscritta al n. 51 del Registro provinciale delle attività di recupero di rifiuti sottoposti a procedure semplificate.

Le tipologie di rifiuti e le rispettive attività di recupero oggetto dell'iscrizione sono riportate nella seguente tabella:

Tipologia All. 1, Sub. 1 – DM 05.02.1998	Cod. CER All. D – Parte IV Decisione 2000/532 CE	Attività All. C Par- te IV D.Lgs. 152/2006	Quantità massima di messa in riserva	
			ton	m ³
12.1 Fanghi da industria cartaria (limitatamente all'attività di cui al punto 12.1.3 lett. b)	03 03 11 03 03 09	R5 R5	90	80
12.8 Fanghi di trattamento delle acque di processo (limitatamente all'attività di cui al punto 12.1.3 lett. b)	06 05 03	R5	60	50
Quantità massima totale di rifiuti posta in riserva			150	130

La gestione di tali rifiuti deve essere condotta
nel rispetto delle seguenti PRESCRIZIONI:

1. Considerato che allo stato attuale la Ditta ha dichiarato la sospensione del ricevimento dei rifiuti di cui alla tabella sopra riportata in attesa che venga chiarita la questione rifiuto/sottoprodotto, la Ditta NON è autorizzata al ricevimento e all'utilizzo di suddetti rifiuti all'interno del processo produttivo.

3. F) Rumore

La Zonizzazione Acustica del Comune di Villanova del Ghebbo classifica l'area in cui è localizzato l'insediamento produttivo Laterizi Reato s.r.l. in **Classe V “Area prevalentemente industriale”**.

Pertanto l'attività in oggetto dovrà essere condotta

nel rispetto delle seguenti PRESCRIZIONI:

1. Devono essere rispettati i seguenti limiti massimi di livello sonoro equivalente:
70 dB(A) per le ore DIURNE
60 dB(A) per le ore NOTTURNE
2. La Ditta deve realizzare un nuovo Studio di Impatto Acustico, secondo la normativa vigente, tenendo in considerazione tutte le condizioni esistenti (sia nel periodo diurno che in quello notturno); tale documento dovrà essere presentato in occasione del 1^ Report Annuale.

DIREZIONE GENERALE

Servizio Affari Amministrativi

Attestazione di pubblicazione

Il sottoscritto Messo Notificatore attesta che la presente determinazione è stata affissa all'albo pretorio della Provincia di Rovigo per quindici giorni consecutivi (dal 24 agosto 2010 al 8 settembre 2010) senza reclami od opposizioni.

Rovigo,

il Messo Notificatore