PROVINCIA DI ORISTANO

Settore Ambiente e Suolo

Servizio Acque – Igiene e Profilassi e Valorizzazioni Ambientali

Ufficio Autorizzazioni Ambientali

SETTORE AMBIENTE E SUOLO

Registro Generale: n. 1555 *del* 24/04/2013

Registro di Settore: n. 136 *del* 24/04/2013

DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE

OGGETTO: Aggiornamento della determinazione n° 358 del 30.06.2010 - *"Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Sarda di Bentonite S.r.l. P.I. n. 00705870954" per il proseguimento dell'esercizio del complesso IPPC* - p.to 5.1. dell'allegato VIII del d.lgs 152/06 ss.mm.ii. **per modifica** del Piano di Monitoraggio e Controllo approvato con determinazione n° 254 del 04.05.2012 ed **approvazione** del Manuale di Gestione del Sistema di Monitoraggio in continuo delle emissioni.

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE E SUOLO

VISTO l'articolo 107 del Decreto Legislativo n. 267 del 18/8/2000, Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali;

VISTO il decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e ss.mm.ii.;

VISTO l'articolo 22, comma 4) della L.R. 11 maggio 2006, n°4 che individua la Provincia quale Autorità competente al rilascio delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA);

VISTA la legge regionale 12 giugno 2006, n. 9 relativa a "Conferimento di funzioni e compiti agli enti locali";

VISTO il Decreto Ministeriale del 24 aprile 2008 *"Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n°59"*.

VISTO il decreto n°2 del 29/02/2012 del Presidente della Provincia di Oristano con il quale è stato attribuito all'Ing. Luciano Casu l'incarico di Dirigente del Settore Ambiente e Suolo;

VISTA la Delibera della Giunta Provinciale di Oristano n°59 del 13/04/2012 con la quale sono state confermate per il Settore Ambiente e Suolo le competenze riguardanti il rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

RICHIAMATA la propria determinazione n° 358 del 30.06.2010, con la quale la Società Sarda di Bentonite S.r.l (di seguito indicato come Gestore) con sede legale e operativa in località Cirras- 09096 Santa Giusta (Or), veniva autorizzata al proseguimento dell'esercizio del complesso IPPC definito *"Impianto per la lavorazione e commercializzazione di minerali bentonitici con una capacità di produzione di 250.000 t/a di bentonite granulare"* – categoria IPPC: p.to 5.1. di cui dell'allegato VIII del d.lgs 152/06 ss.mm.ii.;

RICHIAMATA la propria determinazione n° 254 del 04.05.2012, con la quale veniva approvato il Piano di Monitoraggio e Controllo previsto all'articolo 4 dell' autorizzazione integrata ambientale di cui al precedente punto;

RICHIAMATE le proprie determinazioni di modifica e integrazione dell'autorizzazione integrale ambientale n° 358 del 30.06.2010:

a) determinazione n°370 del 19.07.2011 con la quale il Gestore veniva autorizzato all'utilizzo di una miscela di olio esausto e olio BTZ come combustibile in impianto;

b) determinazione n°147 del 08.03.2012 con la quale veniva inserito, nella lista degli oli che possono essere coinceneriti nell'impianto, il codice CER 13 02 18*-*"altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione"*;

c) determinazione n°254 del 04.05.2012 con la quale veniva inserito, nella lista degli oli che possono essere coinceneriti nell'impianto, il codice CER 19 02 07*-*"oli e concentrati prodotti da processi di separazione"*;

VISTA la nota trasmessa dal Gestore in data 23.10.2012 (acquisita agli atti con prot. n. 39153 del 25.10.2012), nella quale veniva proposta la modifica impiantistica inerente il riciclo dell'acqua di condensa, proveniente dal camino E1, nel sistema di umidificazione della bentonite in ingresso agli estrusori;

VISTE le integrazioni documentali trasmesse dal Gestore in data 03.04.2013 (acquisito agli atti con prot. n° 12099 del 03/04/2013), a seguito della propria richiesta trasmessa con nota prot. 23595 del 24.01.2013;

CONSIDERATO CHE l'art. 29-nonies comma 1 del D.lgs 152/06 ss.mm.ii. prevede che, in caso di modifiche non sostanziali, l'autorità competente ove lo ritenga necessario aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni;

VISTA la circolare IPPC N°1 Prevenzione e Riduzione Integrata dell'Inquinamento (IPPC)- discussa e approvato nella seduta del Comitato di Coordinamento IPPC dell'Assessorato Difesa Ambiente della Regione Sardegna in data 22.09.2009 –ed in particolare le indicazioni per l'individuazione delle modifiche sostanziali e non sostanziali;

RITENUTO CHE la modifica proposta dal Gestore è da considerarsi modifica non sostanziale che comporta il mero aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale n° 358 del 30.06.2010 ss.mm.ii., e la modifica del Piano di Monitoraggio e Controllo;

VISTA la quietanza di pagamento della tariffa per gli oneri di istruttoria dovuti, in caso di modifiche non sostanziali, ai sensi dell'allegato III del Decreto Ministeriale 24 aprile 2008, trasmessa dal Gestore in data 03.04.2013 (acquisita agli atti con prot. n° 12099 del 03.04.2013);

VISTA la nota trasmessa dal Gestore in data 11.12.2012 (acquisita agli atti con prot. n. 46099 del 13.12.2012), con la quale veniva trasmesso, in ottemperanza a quanto richiesto nell'art. 3 della determinazione n° 254 del 04.05.2012, il Manuale di Gestione dell'analizzatore in continuo delle emissioni (di seguito Manuale di Gestione dello SME);

VISTA la propria nota prot. n. 2886 del 21.01.2013 con la quale veniva richiesto il parere di competenza all'ARPAS – Dipartimento di Oristano, relativamente al Manuale di Gestione dello SME sopraccitato;

VISTO parere favorevole con prescrizioni, all'approvazione del Manuale di Gestione dello SME sopraccitato, trasmesso dal Dipartimento ARPAS di Oristano in data 10.04.2013 prot. n° 9486;

VISTA la relazione tecnica datata 16.04.2013, agli atti dell'ufficio, presentata dall'Ing. Stefano Pes, incaricato con Det. N° 122 del 24.02.2012 a visionare atti ed elaborati e a esprimere il parere tecnico in merito ai progetti sottoposti ad autorizzazione integrata ambientale ed aggiornamento e/o integrazione di AIA, relativa alla modifica dell'AIA in oggetto, nella quale si evidenzia che:

- l'acqua di condensa proveniente dal camino E1, verrà utilizzata nella torre di amalgamazione per mezzo degli estrusori;
- in nessun caso l'acqua di condensa verrà utilizzata per irrorare cumuli di bentonite grezza presenti in impianto, ne per l'umidificazione dei piazzali cementati;
- in caso di non riutilizzo, l'acqua di condensa, verrà raccolta ed avviata ad idoneo impianto di smaltimento;
- il Manuale di Gestione dello SME risulta idoneo per l'approvazione con prescrizioni.

RITENUTO OPPORTUNO, in considerazione di quanto previsto alla lettera m) del punto 3.3.2 dell'AIA – *"dovranno essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche, tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici....."*, di procedere all'aggiornamento della determinazione AIA n° 358 del 30.06.2010, ed alla modifica del Piano di Monitoraggio e Controllo approvato con determinazione n° 254 del 04.05.2012, al fine di regolamentare il sistema di riciclo delle acque di condensa provenienti dal camino E1 dell'impianto in oggetto;

RITENUTO ALTRESI OPPORTUNO di procedere all'approvazione del Manuale di Gestione dell'analizzatore in continuo delle emissioni;

DETERMINA

Art. 1 La Società Sarda di Bentonite S.r.l, (di seguito indicato Gestore), autorizzata con determinazione n° 358 del 30.06.2010 al proseguimento dell'esercizio del complesso IPPC definito *"Impianto per la lavorazione e commercializzazione di minerali bentonitici con una capacità di produzione di 250.000 t/a di bentonite granulare" – categoria IPPC: p.to 5.1. di cui all'Allegato VIII del D.lgs 152/06 ss.mm.ii"* – con sede legale e operativa in località Cirras- 09096 Santa Giusta (Or), è autorizzata ad effettuare il riciclo delle acque di condensa proveniente dal cammino E1 del suddetto impianto per l'umidificazione della bentonite secondo quanto riportato negli articoli 2 – 3 e 4 del presente provvedimento.

Art. 2 Il paragrafo 2.2 *"Descrizione dell'impianto e delle operazioni svolte"* dell'allegato **all'Autorizzazione Integrata Ambientale n° 358 del 30.06.10**, successivamente modificata con Determinazione n° 370 del 19.07.2011 e con Determinazione n° 147 del 08.03.2012 - **viene sostituito integralmente** con quanto sotto riportato (comprensivo di tutte le modifiche apportate dalle determinazioni in espositiva):

2.2 Descrizione dell'impianto e delle operazioni svolte

Le materie prime bentonitiche arrivano all'impianto con mezzi gommati e vengono scaricate nei piazzali cementati di ricevimento "stock", in zone distinte a seconda del giacimento di provenienza, passando per la pesa a ponte posta all'ingresso dell'impianto. Dai piazzali i materiali sono prelevati,

miscelati omogeneamente e scaricati con pale meccaniche nella tramoggia d'alimentazione in testa all'impianto.

In uscita dalla tramoggia il materiale viene miscelato con carbonato di sodio, prima di passare in un frantumatore di zolle ad umido *"Bongioanni"*. Da qui, tramite un nastro trasportatore, il materiale viene scaricato in prossimità dell'impianto e quindi movimentato con mezzo meccanico e messo a maturare nel piazzale per 8–10 giorni.

Trascorso questo periodo di tempo il materiale è prelevato con pala meccanica e scaricato nella tramoggia del "maturato" che alimenta un filtro - estrusore orizzontale *"Bedeschi GD 200"*. Da qui, tramite un trasportatore a piastre, il materiale viene inviato ad un estrusore verticale *"Rieter Werke"* .

Il materiale estruso alimenta tramite un nastro trasportatore un forno rotativo di essiccazione *"Conti Impianti"* da 9 Mkcal/h, con portata d'aria di 45.000/50.000 Nm^3/ora e portata di minerale di circa 40 t/ora.

Il materiale, durante il processo di essiccazione, passa da un'umidità del 35% circa ad una del 10,5% circa.

Il materiale così essiccato, tramite un nastro trasportatore e un elevatore a tazze, viene inviato ai silos che alimentano il sistema di caricamento delle navi o al capannone di stoccaggio dei prodotti destinati al trasporto su gomma.

Le polveri recuperate dal sistema di abbattimento a valle dell'essiccatore possono andare ai silos di stoccaggio come prodotto finito, oppure ad un compattatore che alimenta il sistema di caricamento delle navi.

Nella scheda 1.4 della domanda il Gestore individua le seguenti fasi:

Rif.	Fase	Rilevante
R1	frantumazione a umido	No
R2	estrusione a umido	No
R3	essiccazione termica	No
R4	insilaggio	No
R5	compattazione	No
R6	carico nave	No

Nell'allegato 2A (Relazione tecnica) sono riportati i seguenti dati quantitativi dei flussi di processo:

- Bentonite in ingresso all'impianto (umidità del 35% circa): 40 t/ora
- Acqua di umidificazione: trascurabile
- Aria in ingresso alla combustione (t = ambiente): 45.000 Nm^3/ora
- Aria in uscita dal filtro a maniche (punto di emissione E1, t = 83°C): 45.000 Nm^3/ora
- Aria in uscita dal filtro a maniche (punto di emissione E12, t = ambiente): 7.200 Nm^3/ora
- Bentonite in uscita come prodotto (umidità del 10 % circa): 30 t/ora
- Na_2CO_3: 1,40 t/ora (in ingresso nella frantumazione)

ALIMENTAZIONE FORNO DI ESSICAZIONE

La camera di combustione del forno di essicazione verrà alimentata da una miscela di olio usato ed olio BTZ in rapporto di 90% di olio riciclato e 10% di olio BTZ.

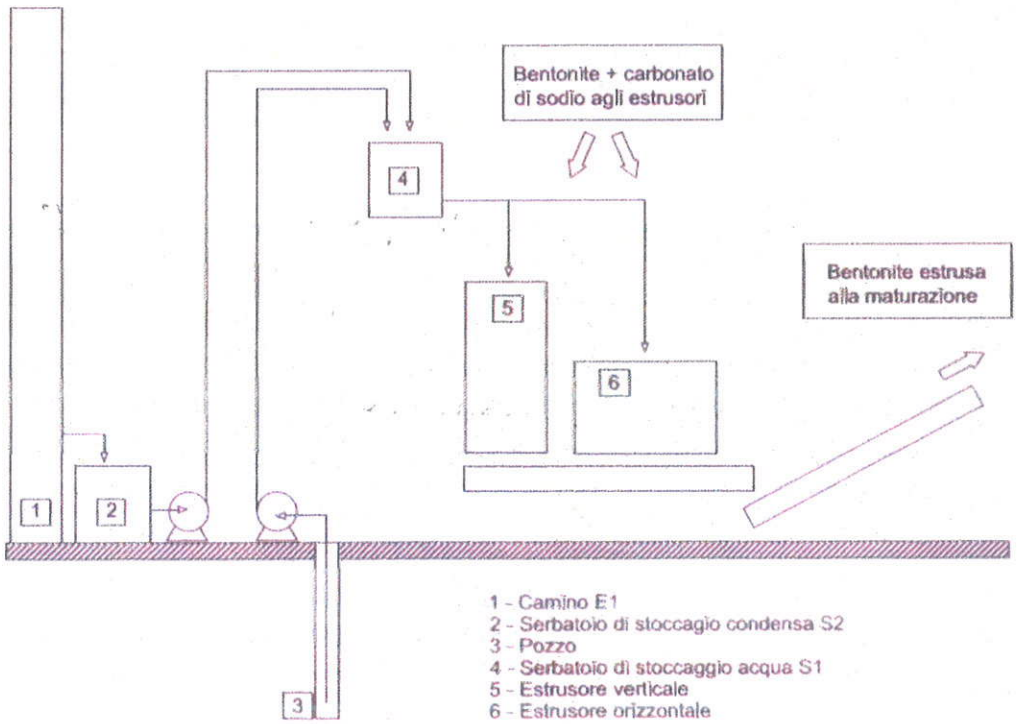
Saranno realizzate due distinte linee di alimentazione che dipartendosi dai serbatoi di olio usato ed olio BTZ giungeranno al serbatoio di servizio.
Le due linee di alimentazione del serbatoio di servizio, dotate di pompe collegate ad un inverter e misuratore di portate, saranno collegate ad un PLC programmato per erogare in maniera ottimale, attraverso un interruttore di livello e misuratore di portate, i giusti quantitativi di olio riciclato e olio BTZ al fine di ottenere il rapporto di miscelazione desiderato.
La nuova configurazione del sistema di alimentazione del combustibile al bruciatore permetterà di variare agevolmente le modalità di alimentazione, passando da una miscela olio riciclato/olio BTZ al 100% di olio riciclato oppure al 100% di olio BTZ.

RICICLO ACQUA DI CONDENSA

Nella fase di estrusione della bentonite, per ottimizzare il processo di amalgamazione, è necessario aggiungere acqua.
Come spiegato nello schema a blocchi di seguito riportato, al fine di ridurre il consumo di risorsa idrica (acqua di falda), l'acqua di condensa prodottasi nel camino E1 viene captata e convogliata nel serbatoio di stoccaggio S2 (capacità 1000 litri), con un sistema di pompe elettriche viene successivamente inviata al serbatoio di stoccaggio S1 (capacità 6000 litri) ed integrata con acqua di falda. Dal serbatoio S1, sito all'interno della torre di amalgamazione, viene inviata agli organi di umidificazione degli estrusori.

Schema a blocchi.

SISTEMA DI UMIDIFICAZIONE DELLA BENTONITE IN INGRESSO AGLI ESTRUSORI CON RICICLO ACQUA DI CONDENSA



Sulla scorta dei dati statistici si può stimare una produzione di acqua di condensa pari a circa 380 mc/anno, mentre la quantità di acqua necessaria ad umidificare la bentonite prima dell'estrusione è pari a 3.728 mc/anno.
Nel caso in cui l'acqua di condensa non venga riciclata nel processo produttivo verrà stoccata e smaltita presso idoneo impianto di smaltimento.

Art. 3 **La tabella C14.a – Gestione rifiuti prodotti, del Piano di monitoraggio e controllo,** approvato con determinazione n°254 del 04.05.2012, viene integrata con quanto sotto riportato:

Attività	Tipologia di rifiuto	Codice CER	Ubicazione stoccaggio	Modalità di stoccaggio
Forno essiccatore	Acqua di condensa proveniente dal camino E1	16 10 01* 16 10 02	Serbatoio di stoccaggio S2	Cisterna in politene ad alta densità con Q pari a 1000 litri protetto da gabbia in acciaio zincato

Nota alla tabella C14.a – in caso di non riutilizzo, l'acqua di condensa proveniente dal camino E1 dovrà essere conferita in idoneo impianto di smaltimento; il Gestore dovrà, preventivamente allo smaltimento, caratterizzare analiticamente il rifiuto, ai sensi dell'allegato D alla parte IV punto 3.4 del D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii., al fine di identificare il CER appropriato per tale rifiuto (16 10 01* o 16 10 02).

Art. 4 In nessun caso l'acqua di condensa proveniente dal camino E1 dovrà essere scaricata in rete fognaria consortile o riversata in ambiente.

Art. 5 Il Manuale di Gestione del Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni in atmosfera (di seguito Manuale di Gestione), trasmesso in data 11.12.2012 (acquisito agli atti con prot. n. 46099 del 13/12/2012), allegato al presente atto, viene approvato a condizione che lo il Gestore recepisca le seguenti prescrizioni:

a) Con riferimento al capitolo 11 "Caratteristiche dello SME", dovrà essere prodotta una planimetria dell'impianto che dia evidenza delle componenti dello SME, inclusi tutti gli strumenti di misura (ad esempio temperature e pressioni) che entrano nella catena d misura dello SME stesso. Si specifica che dovranno essere evidenziate le posizioni delle prese campione utilizzabili per la verifica dei sistemi di misura automatici e illustrato il sistema di trasferimento e condizionamento del campione fornendo apposito P&I (diagrammi Process and Instrumentation) leggibile.

b) Il Gestore dovrà produrre, ai sensi del punto 3.3, titolo II, allegato VI alla parte V del D.lgs. 152/06 ss.mm.ii. (che evidenzia che gli analizzatori devono essere certificati), la certificazione strumentale relative allo SME la quale deve riportare il campo di misura (minimo e massimo valore dell'intervallo di misura certificato), il limite di rilevabilità, la deriva e il tempo di risposta. Si precisa che la validità della scelta dei campi di misura deve essere valutata secondo quanto previsto nel capitolo 6.5 della norma UNI EN 14181:2005. Si fa osservare che per quanto riguarda l'analizzatore all'ossido di zirconio, per la misura dell'ossigeno umido , in relazione ai parametri "deriva zero" e "deriva span", non viene indicato il tempo di deriva. Si tiene ancora a precisare che, nel caso di sistemi SME già esistenti o comunque autorizzati anteriormente alla pubblicazione della UNI EN

15267:2009, è chiaro che, in linea di principio, la norma UNI EN 14181:2005 stessa non possa essere applicata nella sua interezza. In questo caso si accetta l'utilizzo degli SME esistenti purchè se ne verifichi l'adeguatezza alla determinazione del limite di legge imposto con un'incertezza non superiore a quanto ammesso dal D.lgs. 152/06 ss.mm.ii. e D.lgs. 133/05 ss.mm.ii.

c) Per quanto riguarda lo spostamento del punto di installazione dell'opacimetro sul condotto dei fumi, allo stato di fatto ubicato sul tratto verticale del camino, il Gestore dovrà dare evidenza, tramite misure in campo, riportata in specifica relazione, della rappresentatività del punto di misura utilizzato.

d) Con riferimento al capitolo 21 "Gestione dei superamenti", il Gestore dovrà produrre idonee procedure di gestione degli eventi, costituite in modo da garantire una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. Tale elaborato, al fine di garantire lo svolgimento delle attività di verifica, dovrà definire al suo interno una procedura di comunicazione che permetta, entro 24 ore dall'evento, la trasmissione alle autorità di controllo di almeno i seguenti dati:

- Copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle concentrazioni medie orarie o semiorarie;
- Copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle concentrazioni;
- Medie giornaliere;
- Copia dei tabulati contenenti il riepilogo dell'assetto di conduzione degli impianti;
- Condizioni di esercizio degli impianti;
- Situazione evidenziata;
- Diario degli interventi attuati;
- Esito degli interventi.

e) Nel capitolo 19, data la complessa articolazione degli interventi e le frequenze previste per ciascuna apparecchiatura, al fine di avere un quadro più chiaro e completo, il Gestore dovrà produrre una specifica tabella che riporta , per ciascuno strumento e/o apparecchiatura, il tipo di intervento da eseguirsi (calibrazione, taratura, manutenzione ordinaria e/o straordinaria, etc.), la frequenza prevista e gli eventuali riferimenti alle norme legislative e tecniche di settore.

Art. 6 Il Gestore dovrà trasmettere entro 60 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, alla Provincia e all'ARPAS - Dipartimento di Oristano, le integrazioni richieste al precedente articolo, ai fini di una loro valutazione.

Art. 7 Il Manuale di Gestione del Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni in atmosfera di cui all'articolo 4, della presente determinazione, è da considerare parte integrante e sostanziale del Piano di Monitoraggio e Controllo approvato con determinazione n° 254 del 04.05.2012 e modificato dal presente provvedimento.

Art. 8 Il Manuale di Gestione del Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni in atmosfera, integrato con quanto sopra esposto, dovrà essere tenuto in impianto, allegato al PMC, a disposizione degli organi di controllo.

Art. 9 E' fatto salvo in ogni altra parte, per quanto non in contrasto con il presente provvedimento, il contenuto della Determinazione n° 358 del 30.06. 2010 del Dirigente del Settore Ambiente e

Suolo, successivamente modificata con Determinazione n° 370 del 19.07.2011 e con determinazione n° 147 del 08.03.2012;

Art. 10 In caso di inosservanza dal parte del Gestore di quanto riportato nel presente atto –si procederà come stabilito all'articolo 13 del provvedimento autorizzativo n° 358 del 30.06. 2010 ss.mm.ii;

Art. 11 Il presente provvedimento sarà pubblicato, per la durata di 15 (quindici) giorni consecutivi, sull'Albo Pretorio on line della Provincia;

Art. 12 Copia conforme all'originale della presente determinazione verrà trasmessa all'Assessorato Difesa Ambiente della Regione Autonoma della Sardegna, all'ARPAS (Direzione Generale e Dipartimento di Oristano), al comune di Santa Giusta, al Società Sarda di Bentonite;

Il Dirigente del Settore Ambiente e Suolo
Ing Luciano Casu

PROVINCIA DI ORISTANO - Settore Ambiente -

P.Obinu: Resp Proc.- Uff. A.A.
M.Obinu: Resp. Serv. A.I.P.V.A.

Certifico che la presente copia è composta da
n. 02 fogli è conforme all'originale
Il Funzionario Incaricato

PROVINCIA DI ORISTANO - Settore Ambiente -