



GIUNTA REGIONALE

DIREZIONE PARCHI TERRITORIO AMBIENTE ENERGIA

COMITATO DI COORDINAMENTO REGIONALE PER LA VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE

Giudizio n° 996 del 18/12/2007

Prot n° 200725574 del 04/12/2007

Ditta proponente DI MUZIO LATERIZI SRL

Oggetto dell'intervento Nuovo Impianto della Di Muzio Laterizi srl

Comune dell'intervento ALANNO **Località** Alanno Scalo

Tipo procedimento VERIFICA DI COMPATIBILITA' AMBIENTALE ai sensi del D.P.R. 12/04/96 e succ. mod. e int. art. 1 comma 6)

Tipologia progettuale ALL. B - pt. 5 let. f (DGR 119/02 e int.)

Presenti (in seconda convocazione)

Direttore Area Territorio

arch. Sorgi - Presidente

Dirigente Servizio Attività Estrattiva

arch. Pisano

Dirigente Servizio Urbanistico della Prov.

(PE) arch. Della Valle

Dirigente Servizio Amministrativo per l'Urbanistica

dott. Valeri

Esperto in materia ambientale

dott. S. Tatoni

Esperto in materia ambientale

dott. G. Della Pelle

Esperto in materia ambientale

dott. B. Colli

Relazione istruttoria

Istruttore

Leonardo GATTUSO

ANAGRAFICA DEL PROGETTO

Nome del proponente

Di Muzio Laterizi Srl - via S.Emidio n.192, Alanno St. 65020 (PE)

Responsabili dello Studio di Compatibilità Ambientale

Ing. Lino Prezioso, Ing. Cristiano Acciabatti.

Localizzazione dell'intervento

Provincia di Pescara

Comune di Alanno

Longitudine 14° 00' 54" Est dal Meridiano di Greenwich

Latitudine 42° 17' 02" Nord dall'Equatore

Quota 85 m s.l.m.





GIUNTA REGIONALE

Categoria di opera

- Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres e porcellane, per una superficie impegnata superiore a 5.000 m² o 50.000 m³ di volume-Allegato B (punto 5, lettera f) DGR n. 119/2002.

Data deposito Studio di Compatibilità Ambientale al protocollo generale

02.10.07 - prot. N° 189544/VIA68002;

PREMESSA

L'intervento proposto dalla ditta DI MUZIO Laterizi srl prevede la realizzazione di un nuovo impianto produttivo, tecnologicamente avanzato, per la produzione di laterizi in sostituzione del vecchio attualmente in esercizio. La ditta ha presentato istanza per l'ottenimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presso la Direzione archi, Territorio Ambiente Energia della Regione Abruzzo in data 30/01/07.

Nella relazione illustrativa si dichiara che il progetto non prevede la realizzazione di opere edilizie in quanto il nuovo impianto sarà collocato all'interno dell'opificio esistente; in particolare, l'ampliamento dell'impianto interessato dalla Verifica di Compatibilità Ambientale non prevede variazioni planimetriche né aumenti di volume o superficie rispetto a quanto assentito e già realizzato.

Il progetto è soggetto alla procedura di Verifica di Compatibilità Ambientale ai sensi dell'art. 9 comma 1 della D.G.R. Abruzzo 119/2002 rientrando nelle tipologie produttive di cui all'Allegato B di detta Delibera di Giunta Regionale che al punto 5, lettera f riporta:

-Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres e porcellane, per una superficie impegnata superiore a 5.000 m² o 50.000 m³ di volume".

PRECEDENTI

CCR per al VIA - GIUDIZIO N° 980 del 13.11.2007 di rinvio per le motivazioni seguenti "in quanto è necessario rendere coerenti le tavole di progetto con lo Studio di Compatibilità Ambientale, inoltre l'elaborato relativo alla documentazione fotografica risale al 2004 ed è necessario rielaborarlo al 2007".

INTEGRAZIONI

- In data 28.11.07, ns protocollo n° 25574/07, la ditta Di Muzio Laterizi srl, ha integrato la pratica in esame con nuovi elaborati grafici di progetto e nuova doc. fotografica (di identico contenuto a quelle già allegate al progetto originario) aggiornata alla data del 22.11.2007;

- In data 12.12.07, ns prot. 26466/07, è stato acquisita agli atti dell'ufficio il "Provvedimento /A.I.A. n° 32/111 del 26.11.07 del Servizio Politica Energetica, Qualità dell'Aria, Inquinamento Acustico, Elettromagnetico, Rischio Ambientale, SINA - di DIFFIDA dal continuare l'esercizio del nuovo forno di cottura, con decorrenza immediata";

- In data 13.12.07, ns prot. 26620, la ditta DI MUZIO Laterizi srl ha ulteriormente integrato la pratica con:

1- relazione illustrativa;

2- copia conforme del progetto edilizio approvato;

3- dichiarazione del responsabile dell'ufficio tecnico del comune di Alanno;

4- dichiarazione del Presidente della ditta DI MUZIO Laterizi s.r.l., relativamente all'esercizio dell'impianto.

In fase istruttoria si sono riscontrate delle lievi difformità tra il progetto di cui al provvedimento unico autorizzativo della SUAP n° 398 del 05/12/07 ed il progetto edilizio allegato alla pratica di V.C.A. (camini essiccatoio e forno). In riferimento a tale aspetto si riporta testualmente quanto dichiarato nella relazione tecnica: " infine è stata presentata variante in sanatoria al comune di Alanno in data 19/11/07 per l'assestamento finale dei progetti e delle opere edilizie".

La relazione è stata redatta secondo i criteri indicati nell'Allegato D dell'ex D.P.R. 12/04/96 ed è articolato secondo tre Quadri di Riferimento: Programmatico, Progettuale ed Ambientale.

DEFINIZIONE DELLO STATO ATTUALE

Nella presente sezione della relazione è stato rappresentato lo stato del sistema ambientale al cosiddetto -momento zero, la situazione attuale di funzionamento dell'impianto, sulla quale si innestano i potenziali effetti conseguenti la realizzazione dell'opera.

-STATO DEL SITO

-Suolo e sottosuolo

Sintetizzando i risultati riportati negli Allegati A.4 e A.4/integ si evidenzia che il sito in oggetto

- è localizzato in area pianeggiante, esente da rischio di stabilità morfologica;

- non è classificata come pericolosa nella carta di pericolosità del Piano di Assetto Idrogeologico;





GIUNTA REGIONALE

- presenta valori di permeabilità dei terreni medio-bassa ($K=10^{-6}$) per la presenza di strati a granulometria medio-fine, costituiti dalla commistione di alluvioni ghiaio-sabbiose del Pescara e limo-sabbiose del T.Fossato
- presenta ridotti fenomeni di infiltrazione o di circolazione sotterranea, quale conseguenza della scarsa permeabilità, e limitato interscambio con l'ambiente circostante e con le acque del T.Fossato
- non è stata rilevata la presenza di falde acquifere

Il sito non è mai stato interessato da procedure di bonifica ai sensi del D.M. 471/99. Tuttavia, al fine di accertare l'assenza di inquinamento sono state condotte analisi su campioni prelevati mediante carotaggio. I risultati riportati in Allegato A.5 sono relativi ai principali parametri previsti dall'Allegato 5 al Titolo V della parte IV del D.Lgs 152/06 e risultano inferiori ai valori soglia previsti per i siti ad uso industriale e commerciale indicati in Tabella 1 dello stesso Allegato.

In conclusione, si dichiara che l'assenza di contaminazione, la pavimentazione completa dell'area, la scarsa permeabilità degli strati del terreno nonché l'assenza di falda acquifera costituiscono elementi di garanzia contro la diffusione di eventuali sostanze inquinanti nel sottosuolo.

Ambiente idrico

Il sito in oggetto è localizzato tra due corsi d'acqua: il fiume Pescara scorre a 300m a Sud e il Torrente Fossato a Nord. Nella relazione sono riportati i risultati dei monitoraggi e effettuati dall'ARTA e riportati nel Rapporto sullo Stato dell'Ambiente 2005 in Abruzzo in due stazioni sul Fiume Pescara, una a monte e l'altra a valle del sito produttivo. Lo stato ambientale riscontrato è lo stesso nelle due stazioni a supporto dell'ipotesi che l'attività della Di Muzio Laterizi sia estranea al peggioramento che si registra più a valle del sito lungo l'asta del Fiume Pescara.

Atmosfera

Le condizioni climatiche del sito sono riconducibili a quelle della zona sublitoranea dell'Appennino, l'area è ventilata e caratterizzata da presenza di brezza ed umidità conseguenti all'ubicazione nella conca del Pescara. Al fine di ottenere il quadro di riferimento ambientale la relazione riporta i dati relativi alla qualità dell'aria atmosferica registrati dall'ARTA in due campagne successive (2004-2005 e 2006) realizzate nel vicino Comune di Scafa (2,3 Km). I risultati mostrano che sono rispettati tutti i limiti di legge ad eccezione della concentrazione di IPA le quali non sono comunque riconducibili alla produzione di laterizi.

Rumore

Le principali fonti di rumore nell'intorno della zona di ubicazione dell'impianto sono costituite dal traffico veicolare nella zona Nord e dal transito dei treni lungo la linea ferroviaria a Sud-Est.

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

Ubicazione del progetto

Localizzazione del sito di ubicazione dell'impianto. Il territorio del Comune di Alanno in cui è ubicato l'opificio in oggetto è situato al centro della vallata del Pescara, a metà strada tra il Mare Adriatico e la Majella (Allegato A.1 Estratto Topografico).

Pianificazione territoriale e contesto urbanistico. Il sito di ubicazione dell'impianto in oggetto, dal punto di vista della destinazione urbanistica, è ricompresa in zona D1 -area produttiva industriale e artigianale- del PRG vigente (Allegato A.2 Stralcio PRG). Il complesso è ubicato all'interno di un'area industriale gestita dal Consorzio ASI Val Pescara ed inserito all'interno dell'agglomerato industriale denominato -Alanno 1-.

Piani e programmi specifici. L'area di ubicazione dell'impianto non risulta essere interessata da vincoli di tipo paesaggistico, storico, artistico, archeologico e non ricade all'interno di alcuna area protetta. Risulta inoltre, esclusa da siti SIC, ZPS e dal territorio di APE e non è vincolata ai sensi della Legge 29 giugno 1939, n. 1497 né tutelata ai sensi dell'art. 142 del D.Lgs 22 gennaio 2004, n. 42.

L'area in cui è ubicato non ricade all'interno del Piano Regionale Paesistico; inoltre, sia la Carta della Pericolosità che e la Carta delle Aree a Rischio del Piano di Assetto Idrogeologico della Regione Abruzzo non mettono in evidenza alcuna condizione particolare nel sito in oggetto.

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Obiettivi del Progetto. Il nuovo impianto in progetto presenta importanti innovazioni tecnologiche ed un elevato grado di informatizzazione per il monitoraggio, l'analisi e la gestione del processo produttivo al fine di ottimizzare la produttività, migliorare la qualità del prodotto, ridurre il consumo energetico, e più in generale, rispettare l'ambiente. Il programma di investimenti, attualmente in corso, ha come obiettivo la sostituzione di gran parte dei macchinari esistenti; pertanto la valutazione ambientale del nuovo impianto è stata condotta confrontando i futuri impatti con quelli attuali.

Dimensioni del progetto. Il sito occupa una superficie totale di circa 52.200 m² di cui 24.000 sono coperti mentre 28.200 sono destinati a piazzale. Il nuovo forno impiegherà una superficie pari a 3.600 m², l'essiccatoio 4.800 m². Nel suo complesso, il nuovo impianto è dimensionato per una produzione giornaliera di 1.200 t di laterizi.

Descrizione del ciclo produttivo. La produzione di laterizi avviene secondo sei fasi di lavorazione poste in serie:

28





GIUNTA REGIONALE

1. Prelavorazione (riduzione della pezzatura, preumidificata e disposta in un silos per l'omogeneizzazione dell'umidità)
2. Lavorazione (eventuale aggiunta di materie prime, miscelazione, impasto, laminazione e umidificazione)
3. Formatura (inserimento del materiale nella mattoniera e taglio)
4. Essiccazione (asciugatura ad aria calda)
5. Cottura (cottura in forno alimentato a gas metano)
6. Imballaggio e stoccaggio

Le fasi 4 e 5 sono le uniche a lavorare a ciclo continuo al contrario delle altre fasi per le quali si dispone di macchinari sovradimensionati che possono lavorare in discontinuo su tre turni di lavoro

Va sottolineato che la materia prima, l'argilla, proviene da un cava ubicata in prossimità dello stabilimento (200m) e che l'approvvigionamento viene effettuato tramite camion che, percorrendo una via di accesso dedicata, non producono effetti sul traffico.

APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Per l'individuazione delle BAT (Best Available Techniques) il progettista ha fatto riferimento alle Linee guida recanti i criteri per l'individuazione delle migliori tecniche disponibili in materia di prodotti ceramici del 6.03.2006 pubblicate sul sito del MATTM. La relazione riporta la sintesi delle BAT disponibili e l'indicazione di quale è prevista dal progetto per singola fase produttiva a pag. 22.

QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE**Utilizzazione delle Risorse Naturali**

Uno dei principali obiettivi del progetto in oggetto è la riduzione specifica delle risorse naturali utilizzate per la realizzazione del prodotto delle quali si riporta una descrizione dettagliata in Allegato C.1 (schede di sicurezza materie prime). Si prevede, infatti:

1. minore acquisto di materie prime
2. minore movimentazione e approvvigionamento di materie prime
3. minor consumo di energia
4. minore produzione di rifiuti
5. minori emissioni in atmosfera

I vantaggi ambientali ed economici che si ritiene di poter ottenere rispetto alle materie prime sono i seguenti:

- utilizzo di coke di petrolio, ad elevato potere calorifero, consente risparmio di combustibile
- l'aggiunta di polistirolo espanso all'argilla per la produzione di alcuni prodotti determina la diminuzione di consumo di argilla, di consumo di energia spesa per la cottura, del peso del prodotto finale, dei tempi e dei consumi energetici per l'essiccaamento.
- l'utilizzo della farina di legno da mescolare all'argilla, per la produzione di alcuni prodotti, migliora la lavorabilità delle argille e diminuisce i tempi di essiccaamento.

A pagina 33 della relazione viene riportato l'elenco completo e sintetico delle materie prime, la fase della lavorazione nella quale vengono utilizzate e la quantità annua consumata, lo stato fisico, l'area e le modalità di stoccaggio.

A pagina 34 sono presentati i dati relativi ai consumi specifici per materia prima e messi a confronto con i valori specifici individuati dalle BAT e dal Secondo Rapporto Ambientale dell'Industria Italiana di Laterizi (ANDIL, 2005); in particolare, il consumo di argilla risulta inferiore del 7% a quello previsto dalle BAT.

In termini di energia utilizzata viene fornita solo una stima di massima dei consumi di energia elettrica e termica che dovrebbero essere pari rispettivamente a 18.074 MWh/anno e 140.439 MWh/anno. La relazione riporta a pag. 35 uno schema a blocchi con l'indicazione dei range entro cui si ripartiranno le aliquote di energia elettrica a termica per fase di produzione. Il progetto prevede l'implementazione di un sistema informatico per la gestione e l'ottimizzazione della distribuzione di energia in funzione dell'obiettivo di consumo stabilito. Quale esempio vengono riportati i dati dei consumi specifici energetici relativi al forno ed all'essiccatoio che risultano inferiori alle stime delle BAT. Il confronto con le stime fornite dalla ANDIL il consumo di metano previsto dall'impianto risulta inferiore; al contrario, il consumo di energia elettrica prevista risulta maggiore a causa dell'installazione dei ventilatori utilizzati per i ricircoli di abbattimento dei fumi e di recupero di calore.

All'interno dell'impianto l'utilizzazione di acqua non potabile ammonta a circa 42.000 m³ ed è prevista per l'umidificazione dell'argilla, per il lavaggio delle filiere e dei mezzi, per bagnare la strada di accesso. L'acqua potabile in quantità pari a 2.200 m³ è impiegata nei servizi igienici. Il confronto tra i dati medi stimati dalla Di Muzio Laterizi con i consumi previsti dall'ANDIL mostra un risparmio pari al 30%.

Be 5





GIUNTA REGIONALE

La produzione di rifiuti risulta piuttosto bassa in quanto gli scarti di lavorazione, che in genere rappresentano un'aliquota importante dei rifiuti prodotti in un'azienda, sono ridotti al massimo:

l'argilla che risulta non idonea in ciascuna fase della produzione torna in testa all'impianto, viene riuniformata e riutilizzata al pari della graniglia, costituita da laterizio cotto, utilizzato quale dimagrante per l'impasto. I laterizi che a fine lavorazione risultano non integri entrano nel mercato come laterizi di classe C.

I rifiuti sono costituiti da:

- scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
- imballaggi in plastica
- imballaggi metallici.

La relazione riporta a pag. 38 la descrizione delle tipologie di rifiuto prodotto distinto per codice CER, le fasi di provenienza, lo stato fisico, la previsione di produzione annua e l'indicazione dell'area di stoccaggio all'interno dell'impianto con riferimento all'Allegato G.1 area stoccaggio rifiuti.

Per quanto concerne le modalità di stoccaggio e conferimento dei rifiuti si dichiara che gli scarti di olio minerale saranno stoccati in un serbatoio fuori terra nell'area G.1, opportunamente protetti dal dilavamento e/o fuoriuscite ed è dotato di dispositivi atti a garantire le condizioni di sicurezza per le operazioni di riempimento e svuotamento. Infine, al di sotto del serbatoio è posta una vasca in grado di contenere eventuali perdite.

Lo stoccaggio degli imballaggi in plastica e in metallo è realizzato in aree pavimentate G.2, G.3 (all'Allegato G.1 area stoccaggio rifiuti) in cassoni metallici prelevati periodicamente da ditte autorizzate. Si dichiara che verranno osservati i limiti temporali e di volumetria applicabili.

Lo smantellamento del vecchio impianto non produrrà rifiuti in quanto i macchinari verranno venduti per essere utilizzati nella produzione di laterizi.

Inquinamento e Disturbi Ambientali

Scarichi idrici e impianto di trattamento delle acque. Il processo produttivo non ha scariche all'esterno in quanto l'acqua utilizzata è inserita all'interno di un ciclo chiuso. L'acqua in uscita dal ciclo produttivo, proveniente dallo spurgo della caldaia, viene raccolta in una vasca e ricircolata per l'umidificazione dell'impasto in fase di pre-lavorazione. Per i casi eccezionali sono stati predisposti serbatoi in grado di accogliere i volumi d'acqua in uscita in attesa del ripristino delle condizioni di ordinaria conduzione. A pag. 40 viene presentato lo schema riassuntivo dell'utilizzo dell'acqua nelle diverse fasi del processo produttivo.

L'impianto ha un solo sistema di trattamento posto in ingresso al generatore di vapore costituito da una filtrazione su sabbia, un addolcitore a resina per la salvaguardia della caldaia e un sistema per l'aggiunta di chelanti chimici per caldaie a vapore. Le resine sono periodicamente rigenerate e l'acqua di lavaggio delle sabbie del filtro raccolta e riutilizzata per l'umidificazione dell'argilla. Lo schema del sistema di trattamento è riportato a pag. 41.

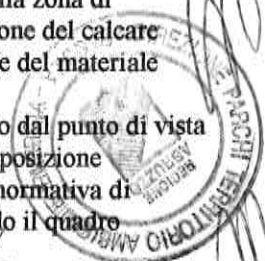
Acque meteoriche. Oltre alle acque di scarico dei servizi igienici che confluiscono nel sistema di fognatura comunale, le uniche acque ad essere scaricate in un corpo idrico superficiale sono le acque meteoriche provenienti dalla copertura dell'impianto e dal piazzale che raggiungono lo scarico finale nel Fossato Mulino attraverso una rete di collettori. Le analisi condotte su tali acque, riportate in Allegato G.2 (Certificati di analisi del pozzetto) e sintetizzate in tabella a pag. 42 della relazione, mostrano la conformità delle concentrazioni dei parametri analizzati con i limiti stabiliti nella tab 3 Allegato 5 alla parte terza del D. Lgs. 152/09.

Emissioni atmosferiche. Le emissioni atmosferiche più importanti sono riconducibili alle fasi di essiccazione e cottura. L'utilizzo di nuovi macchinari aventi efficienza maggiore e sistemi di abbattimento innovativi permette di ridurre, in rapporto con la quantità di laterizi prodotta, oltre al consumo di combustibile anche le emissioni atmosferiche. Gli accorgimenti progettuali che si suppone avranno ricadute positive sulla qualità delle emissioni atmosferiche, distinte per fase produttiva, sono riportati in forma sintetica a pag. 43 della relazione.

Il progetto prevede, inoltre l'innalzamento dei camini al fine di migliorare gli effetti della ricaduta degli inquinanti aumentando la diluizione delle emissioni e quindi garantendo una minore ricaduta e attenuando l'attuale effetto di richiamo dell'effluente al suolo (effetto downwash) dovuto alla limitata differenza di quota tra la copertura del capannone e la bocca del camino (Allegato RE.SRI Studio di ricaduta degli inquinanti).

Al fine di ridurre le emissioni atmosferiche il progetto prevede la predisposizione di un ricircolo nella zona di preriscaldamento in grado di depurare i fumi in uscita (Schema a pag. 46) sfruttando la capacità di ritenzione del calcare presente nell'argilla. Il sistema non ha bisogno di manutenzione, non risono costi per la sostituzione del materiale filtrante e non ci sono rifiuti risultanti dalla rigenerazione del filtro.

In conclusione, non potendo verificare in maniera assoluta la compatibilità ambientale dell'impianto dal punto di vista delle emissioni atmosferiche, in considerazione del fatto che le stesse variano in funzione della composizione mineralogica delle argille utilizzate, la Ditta dichiara di imporsi il rispetto dei valori stabiliti dalla normativa di riferimento (D.Lgs. 152/06) decurtati del 30% e di allinearsi con i valori proposti dalle BAT secondo il quadro





GIUNTA REGIONALE

riassuntivo mostrato a pag. 48 relativo ai due principali punti di emissioni. Esiste un terzo punto di emissione relativo al generatore di vapore che risulta essere ricompreso tra gli impianti di cui al comma 14 dell'art. 269 del D.Lgs 152/06 non sottoposti ad autorizzazione.

Studio di ricaduta degli inquinanti. Lo studio ha riguardato la valutazione dei possibili obiettivi sensibili nell'intorno del sito al fine di accertare gli eventuali impatti conseguenti la ricaduta degli inquinanti (Allegato Studio di ricaduta degli inquinanti - RE.SRI). Il modello utilizzato ha consentito di stimare, nelle condizioni più sfavorevoli e gravose, concentrazioni di ricaduta degli inquinanti molto basse rispetto ai limiti imposti dalla normativa (D.M. 60/02) e inferiori anche alle soglie di percezione olfattiva.

In base alla relazione della ditta fornitrice (Interventi destinati a migliorare la performance ambientale con riferimento a ciascuna matrice, includendo le emissioni odorigene - RE.RNI) non si prevedono emissioni odorigene tali da poter arrecare disturbo a persone. Inoltre, il punto di maggiore ricaduta degli inquinanti non interessa alcun agglomerato urbano né alcun obiettivo sensibile.

Emissioni diffuse. Il progetto prevede una serie di interventi volti alla riduzione delle emissioni diffuse generate lungo le vie d'accesso (strada dedicata, continuamente bagnata per ridurre l'aerodispersione dell'argilla e lavata due volte al giorno), nel piazzale dove vengono stoccati i prodotti finiti in attesa di vendita o instradamento (i prodotti non rilasciano particolato anche grazie al sconfinamento del film termoretraibile utilizzato), in fase di prelavazione che avviene ad umido per limitare la produzione di polveri e in vani chiusi ai quali accedono solo gli operatori dotati di DPI.

Emissioni acustiche. A impianto non funzionante non è possibile rilevare emissioni acustiche. La relazione riporta i dati relativi alle emissioni provenienti dal vecchio impianto (Allegato F.1) che evidenziano il rispetto dei limiti in base alla classe acustica determinata dalla destinazione d'uso relativa. Si dichiara che la situazione emissiva futura non potrà che essere migliore rispetto a quella attuale già, peraltro, conforme alla normativa vigente. La Di Muzio Laterizi prevede, comunque di effettuare indagini fonometriche una volta messo a regime il nuovo impianto.

Condizione dei lavoratori. Il progetto prevede innovazioni che potranno migliorare la condizione del lavoro degli operai: in particolare l'essiccatoio è costruito in modo che alcune parti siano sostituibili dall'esterno e le fasi di controllo e guida del forno potranno essere effettuate in un'apposita sala climatizzata. Infine, l'automatizzazione dell'impianto consente di governare i singoli macchinari a distanza.

Rischi di incidenti. Le Linee Guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di prodotti ceramici, non riportano incidenti nelle industrie per la produzione di laterizi, secondo un'analisi storica, così come definiti dal D.Lgs 334/99. In Allegato Relazione della ditta fornitrice - Procedure di conduzione del forno nelle condizioni diverse dal normale esercizio - J.1 sono riportate le procedure per la gestione di eventuali malfunzionamenti e rotture nell'impianto che garantiscano la salute dei lavoratori e dell'ambiente.

Impatto visivo. L'impatto visivo del nuovo impianto rimarrà invariato in quanto si tratta di installazioni esterne ad un capannone. Varierà solo l'altezza dei camini del forno.

CONCLUSIONI

In conclusione, si ritiene che non ci siano particolari fattori impattanti nel nuovo progetto rispetto alla situazione attuale e che le migliorie previste aumenteranno l'efficienza e ridurranno gli impatti legati alla tipologia produttiva dello stabilimento in oggetto.

Osservazioni pervenute

\\

IL COMITATO CCR-VIA

Preso atto della documentazione tecnica trasmessa dalla ditta DI MUZIO LATERIZI SRL per l'intervento avente per oggetto:

Nuovo Impianto della Di Muzio Laterizi srl

da realizzarsi nel Comune di ALANNO

Sentita la relazione istruttoria predisposta dall'Ufficio;

si prende atto della comunicazione della Ditta Di Muzio Laterizi s.r.l. del 13/12/2007 per cui l'impianto oggetto di domanda di AIA è realizzato, ma non ancora in esercizio in quanto in attesa di autorizzazione; viene fatta salva la conformità delle opere edilizie realizzate ai permessi già assentiti e in fase di rilascio





GIUNTA REGIONALE

ESPRIME PARERE

FAVOREVOLE

fatta salva la conformità delle opere edilizie realizzate ai permessi già assentiti e in fase di rilascio

I presenti si esprimono favorevolmente all'unanimità sulla compatibilità ambientale

arch. Sorgi - Presidente

arch. Pisano

(PE) arch. Della Valle

dott. Valeri

dott. S. Tatoni

dott. G. Della Pelle

dott. B. Colli

Di Carlo

(segretario verbalizzante)

Il presente atto è definitivo e nei confronti dello stesso è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro il termine di 60 gg o il ricorso straordinario al capo dello Stato entro il termine di 120 gg. Il giudizio viene reso fatti salvi i diritti di terzi e l'accertamento della proprietà o disponibilità delle aree o immobili a cura del soggetto deputato.

