

# MINERMIX Srl

## Autorizzazione Integrata Ambientale - Direttiva IPPC REPORT ANNUALE PER L'INVIO DEI DATI DI AUTOCONTROLLO

Report annuale AIA Fasano 2021

### ANAGRAFICA AZIENDA

ANNO DI RIFERIMENTO dal 01/01/21 al 31/12/21

Ragione sociale: MINERMIX SRL

Categoria IPPC 3.1

PIVA 01339910745

Indirizzo impianto: via C.da Matarano

n° 3/a CAP 72015

città Fasano

Referente IPPC: Alfredo DE PASQUALE

tel: \_\_\_\_\_ fax: \_\_\_\_\_

e-mail: [ALFREDO.DEPASQUALE@MINERMIX.IT](mailto:ALFREDO.DEPASQUALE@MINERMIX.IT)

Compilatore report  
annuale IPPC:

LUIGI PALMISANO

tel: 0836 638468

e-mail: [L\\_PALMISANO@ALICE.IT](mailto:L_PALMISANO@ALICE.IT)

Numero giorni lavorati in un anno 365

## O. PREMESSA

La presente relazione è redatta al fine di **ottemperare alle prescrizioni contenute nella Determinazione di Autorizzazione Integrata Ambientale n.ro 294 del 06/07/2010 e s.m.i.** relativa allo stabilimento MINERMIX srl di Fasano, C.da Matarano 3/A, attualmente in fase istruttoria presso il Servizio Ecologia della Provincia di Brindisi pubblicata sul B.U.R.P. n.ro 135 del 19/08/2010 e contenute nel vigente Piano di Monitoraggio. La presente relazione contiene altresì le **modifiche e le integrazioni richieste dal gruppo ispettivo ARPA Puglia - DAP Brindisi nell'ambito del Controllo Ordinario ex art. 29-decies D 152/06 del 2021** (prot. 0059620 del 02/09/2021).

La **MINERMIX** srl adotta un Sistema di Gestione Certificato Qualità-Ambiente **UNI EN ISO 9001:2015** (certificato n.ro 00112-93-AQ-BRI-SINCERT del 15/10/1993 rilasciato da DNV) e **UNI EN ISO 14001:2015** (certificato n.ro 76027-2010-AE-ITA-SINCERT del 06/04/2010 rilasciato da DNV).

Il gestore **dichiara** che i dati riportati sulla presente relazione, **verranno altresì trasmessi** nell'ambito degli adempimenti obbligatori periodici relativi alla compilazione del **DB-CET ARPA Puglia** alla elaborazione e trasmissione del **MUD**, alla verifica dell'obbligo e alla eventuale trasmissione della comunicazione **EPRTR** e alla **dichiarazione ETS**

Il gestore **dichiara altresì** che per la valutazione comparativa degli indicatori di performance e per la valutazione delle migliori tecnologie disponibili e applicate, si è fatto riferimento alle BAT conclusioni 2013 *"Decisione di esecuzione della Commissione, del 26 marzo 2013, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, relativa alle emissioni industriali"* pubblicate su GUE L100 del 9 aprile 2013.

Il gestore ha trasmesso agli Enti Competenti, con PEC del 27/12/2021 istanza di **richiesta di rinnovo, ai sensi dell'art. 29-octies** del D.Lgs. 152/06, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n.ro 294/2010 il cui procedimento risulta essere ancora in corso.

Infine si rileva che nei primi mesi del 2023 (aprile) è previsto l'audit per il mantenimento del certificato UNI EN ISO 14001:2015.

**Si riporta di seguito l'esito degli Autocontrolli relativi all'anno 2022.**

**MATERIE PRIME UTILIZZATE**

DESCRIZIONE	QUANTITA'	U.M.
CALCARE CALCICO	39.026	tonn/anno
ALLUMINATO	1	tonn/anno
BAUXITE	20	tonn/anno
FLUORINA	29	tonn/anno

**PRODOTTI FINITI**

DESCRIZIONE	QUANTITA'	U.M.
MISCELE	1.270	tonn/anno
IDRATO	2.458	tonn/anno
IDRATO SATURO	2.417	tonn/anno
CALCE IN ZOLLE	18.954	tonn/anno



1.4 Emissioni convogliate in aria

Tabella 1.4.1 Punti di emissione (dati fisici)

Punto di emissione	giorni/anno di funzionamento del camino	ore/giorno di funzionamento del camino	dim (mt)	Coordinate	Regime produttivo	RdP n.1407/22, n.1408/22, n.1409/22, n.1444/22, n.1445/22, n.1410/20, n.1446/22, n.1446_1/22 del 21/06/2022 Laboratorio: CRChimica srl - dott. Vincenzo Cagnazzo		RdP n.58612/22, n. 58712/22 del 22/12/2022 Laboratorio: CRChimica srl - dott. Vincenzo Cagnazzo	
						Temp. Fumi (°C)	Velocità fumi (m/s)	Temp. Fumi (°C)	Velocità fumi (m/s)
E1	335	24	0,80		a regime	59,18	5,86	n.r	n.r
E3	350	24	0,60		a regime	17,88	5,55	18,29	1,18
E4	350	24	0,58x0,45		a regime	56,78	8,33	35,68	8,46
E5	350	24	0,60		a regime	46,33	9,22	n.r	n.r
E6	350	24	0,15		a regime	50,63	11,35	n.r	n.r
E8	350	24	0,58x0,45		a regime	59,40	5,22	n.r	n.r
E9	350	24	0,60		a regime	20,55	18,40	n.r	n.r
E10	350	24	0,15		a regime	44,26	8,11	n.r	n.r

Tabella 1.4.2 inquinanti monitorati

Punto di emissione	Parametri monitorati	Concentrazione limite da normativa o autorizzata in AIA [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Incertezza (±)	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Flusso di massa	U.M.	Concentrazione	Valore di riferimento BAT Conclusion 2013	U.M.	% sul valore limite di emissione (effettivo/autorizzato)	RdP n.1407/22, n.1408/22, n.1409/22, n.1444/22, n.1445/22, n.1410/20, n.1446/22, n.1446_1/22 del 21/06/2022 Laboratorio: CRChimica srl - dott. Vincenzo Cagnazzo							RdP n.58612/22, n. 58712/22 del 22/12/2022 Laboratorio: CRChimica srl - dott. Vincenzo Cagnazzo						
											Incertezza (±)	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Flusso di massa	U.M.	Concentrazione	Valore di riferimento BAT Conclusion 2013	U.M.	% sul valore limite di emissione (effettivo/autorizzato)	Incertezza (±)	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Flusso di massa	U.M.	Concentrazione	Valore di riferimento BAT Conclusion 2013
E1	Polveri Totali	40	0,01	8.703	1.399	kg/anno	20	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	50,00	0,01	\	-	kg/anno	0	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
	Cromo III	2,4	0,001		0	kg/anno	0,007	n.d.	mg/Nm <sup>3</sup>	0,29	0,001		-	kg/anno	0	n.d.	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
	SO <sub>2</sub>	300	//		752	kg/anno	10,74	<50-200	mg/Nm <sup>3</sup>	3,58	//		-	kg/anno	0	<50-200	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
	NO <sub>2</sub>	300	0,01		5.571	kg/anno	79,62	100 - 350	mg/Nm <sup>3</sup>	26,54	0,01		-	kg/anno	0	100 - 350	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
	CO	1400	0,01		33.456	kg/anno	478,13	<500	mg/Nm <sup>3</sup>	34,15	0,01		-	kg/anno	0	<500	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
	HF	3	0,01		52	kg/anno	0,75	n.d.	mg/Nm <sup>2</sup>	25,00	0,01		-	kg/anno	0	n.d.	mg/Nm <sup>2</sup>	0,00						
	Metalli	0,2	//		1	kg/anno	0,017	<0,5	mg/Nm <sup>3</sup>	8,50	//		-	kg/anno	0	<0,5	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
E3	Polveri Totali	30	0,01	4.848	167	kg/anno	4,1	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	13,67	0,01	30	538	kg/anno	13,22	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	44,07						
E4	Polveri Totali	35	0,01	6.479	860	kg/anno	15,8	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	45,14	0,01	6.479	860	kg/anno	15,8	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	45,14						
E5	Polveri Totali	35	0,01	8.030	542	kg/anno	8,03	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	22,94	0,01	8.030	-	kg/anno	0	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
E6	Polveri Totali	35	0,01	620	153	kg/anno	2,27	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	6,49	0,01	620	-	kg/anno	0	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
E8	Polveri Totali	35	0,01	4.028	74	kg/anno	2,18	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	6,23	0,01	4.028	-	kg/anno	0	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
E9	Polveri Totali	35	0,01	17.434	1.008	kg/anno	6,88	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	19,66	0,01	17.434	-	kg/anno	0,00	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						
E10	Polveri Totali	35	0,01	452	16	kg/anno	4,11	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	11,74	0,01	452	-	kg/anno	0,00	<10	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00						

Tabella 1.4.3 emissioni massiche annue

Parametri monitorati	UM	Σ Flussi di massa
Polveri totali	Tons	4,25
Cromo III	Kg	0,49
SO <sub>2</sub>	Tons	0,75
NO <sub>2</sub>	Tons	5,57
CO	Tons	33,46
HF	Tons	0,05
Metalli	Kg	1,19

### 1.5. Emissioni diffuse in aria

Punto di campionamento	*	Intervallo di campionamento	Temp. Aria °C	Concentr. PM10 mg/mc	Concentr. Polveri totali mg/mc
Postazione	1	9,30 - 13,30 del 14/06/2021	30	0,07	0,32
	2			0,024	0,35
	3			0,012	0,39
	4			0,028	0,43
Postazione	1	n.r	n.r	n.r.	n.r.
	2			n.r.	n.r.
	3			n.r.	n.r.
	4			n.r.	n.r.

\* Le coordinate geografiche delle postazioni sono indicate in relazione



## 1.7. Impatto acustico

E' previsto il monitoraggio dell'impatto acustico nel PMC? (SI/NO)	SI
Se SI, è stato eseguito il monitoraggio durante l'anno di riferimento (SI/NO)?	SI

Tabella 1.7.1. Rumore

MISURE LUNGO IL PERIMETRO DELLO STABILIMENTO - FASCIA DIURNA				
Punto di misura	Descrizione	Livello equivalente di immissione sonora dB(A)	Limite diurno (6.00 - 22.00) DPCM 1/3/1991	Differenza dB(A)
1	Data, ora e coordinate dei punti di misura indicati all'interno della relazione fonometrica.	54,2	70	-15,8
2		61,5	70	-8,5
3		51,8	70	-18,2
4		66,4	70	-3,6
5		66,6	70	-3,4
6		67,8	70	-2,2
7		64,6	70	-5,4
8		57	70	-13,0
9		50,7	70	-19,3

MISURE LUNGO IL PERIMETRO DELLO STABILIMENTO - FASCIA NOTTURNA				
Punto di misura	Descrizione	Livello equivalente di immissione sonora dB(A)	Limite diurno (6.00 - 22.00) DPCM 1/3/1991	Differenza dB(A)
1	Data, ora e coordinate dei punti di misura indicati all'interno della relazione fonometrica.	57,4	60	-2,6
2		57,3	60	-2,7
3		55,8	60	-4,2
4		54,7	60	-5,3
5		59,5	60	-0,5
6		59,7	60	-0,3
7		50,7	60	-9,3
8		53,8	60	-6,2
9		55,9	60	-4,1

## 1.8 - Rifiuti

**Tabella 1.8.1 - Rifiuti in ingresso**

E' prevista l'utilizzo di rifiuti nel ciclo produttivo? (SI/NO)	NO
---	----

Rifiuti	Codice CER	Recupero (codice)	TOTALE ANNO	U.M.
			0	

**Tabella 1.8.2 - Rifiuti prodotti**

CODICE EER	DESCRIZIONE	PERICOLOSO/NO NON PERICOLOSO (P/NP)	DESTINO RECUPERO/SMA LTIANTO (R/D)	Quantità (kg)	
				Carico	Scarico
060106	altri acidi	P		5	-
070213	rifiuti plastici	NP	R13	180	180
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	NP		20	-
130208	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	P	R13	20	60
150101	imballaggi di carta e cartone	NP	R13	1.520	1.520
150102	imballaggi di plastica	NP	R13	740	740
150103	imballaggi in legno	NP	R13	1.370	340
150106	imballaggi in materiali misti	NP	R13	1.890	1.840
150110	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	P	D15	31	30
150111	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	P		30	-
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	NP	D15	1.700	1.590
160107	filtri dell'olio	P	D15	40	16
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	NP	R13	50	30
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	NP		25	-
160304-L	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	NP	D15	-	8
160601	batterie al piombo	P	R13	80	15
170405	ferro e acciaio	NP	R13	11.300	10.350
170603	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	P	D15	100	100
170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	NP	D15	-	100

<b>TOTALE</b>	<b>19.101</b>	<b>16.919</b>
---------------	---------------	---------------

di cui:

Pericolosi	306	221
a recupero (R)		75
a smaltimento (D)		146
<b>Non pericolosi</b>	<b>18.795</b>	<b>16.698</b>
a recupero (R)		15.000
a smaltimento (D)		1.698

1.9 – Suolo e sottosuolo

Tabella 1.9.1 – Acque di falda

E' previsto il controllo analitico delle acque di falda? (SI/NO)	NO
--	----

PROFONDITA' DEL PUNTO DI PRELIEVO	
-----------------------------------	--

Punto di misura/piezometro	Parametro / inquinante	Concentrazione limite da normativa [mg/l]	Analisi del gg/mm/aaaa RdP n.		
			Concentrazione	U.M.	Discostamento % dal valore limite di emissione

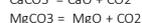
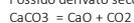
## 2 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 2.1. Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Numeratore	Denominat. Ton di CaO	Valore	UM	Valore BAT per forni a tino tradizionali	Valore BAT per forni rigenerativi a flusso parallelo proposto esclusivamente per comparazione
Energia Elettrica (kWh)	237.672	33.872	2,02	Kw/ton	10-15	20-40
Metano (MJ)	106.805.289		3.153,20	MJ/ton	4000-5000	3600-3800
NOx (Kg)	5.571		0,16	Kg/ton	<1	<1,4
SO2 (Kg)	752		0,02	Kg/ton	<1	<1
CO (Kg)	33.456		0,99	Kg/ton	<50	<5
Materia prima (T)	56.573		1,67	ton/ton	2,4-2,8	2,4-2,8
Polveri emesse (Kg)	1.399		0,04	Kg/ton	0,1 - 0,8	0,1 - 0,8
CO2 (T)	31.742		-	ton/ton		*
	Acqua ton	Calce idrata ton				
Consumo idrico specifico*	2.130	4875	0,44	ton/ton		Non previsto

Dalla contabilizzazione dell'energia elettrica è stato decurtato il contributo apportato dai processi di macinazione ed insilaggio stimato in 5 Kw/ton.

Il processo di produzione della calce consiste nella cottura del carbonato di calcio o carbonato di calcio e magnesio a temperature di 900 °C, in modo da liberare anidride carbonica e ottenere l'ossido derivato secondo la seguente reazione:



Questa reazione fa capire che la formazione della CO2 è intrinseca del processo di produzione della calce e, pertanto, inevitabile. L'energia termica richiesta per la trasformazione chimica del calcare genera un'emissione di CO2 per combustione. Di conseguenza, la produzione di CO2 nel processo di produzione della calce avviene:

☒ attraverso trasformazione chimica del calcare in calce, emissione per processo;

☒ attraverso la combustione di metano o altri tipi di combustibili nei forni da calce, emissione per combustione

È necessario considerare che l'emissione di CO2 prodotta da un impianto di calce dipende sostanzialmente dai seguenti fattori:

- qualità del calcare
- qualità della calce prodotta
- tipo di forno (verticale o rotativo, rigenerativo o aspirato)
- tipo di combustibile utilizzato

Quindi due impianti di calce caratterizzati da volumi di produzione simili (t/a) potrebbero avere delle emissioni di CO2 diverse in funzione della tecnologia di produzione, delle caratteristiche chimico - fisiche del minerale e della qualità della calce richiesta del mercato finale di riferimento. Ogni utilizzo della calce impone specifiche sulla qualità con limiti ben precisi sulla quantità di carbonato residuo che può variare dal 2% al 30%. Siderurgia per acciai speciali, il trattamento dei fumi e delle acque richiedono valori di carbonati residui anche inferiori al 2%. La decarbonazione del calcare produce circa 0.75 tonnellate di anidride carbonica (CO2) per tonnellata di calce viva, a seconda della qualità del calcare e del grado di calcinazione. La quantità di CO2, prodotta dalla combustione dipende dalla composizione chimica del combustibile e dal forno; generalmente essa varia nel range 0.2-0.45 t per tonnellata di calce viva.

Il testo riportato è estratto dalle BAT 2006 ed è giustificativo dell'assenza di un valore di riferimento come indicatore di performance per la Sostanza CO2.

\* Parametro inserito a seguito di comunicazione ARPA PUGLIA DAP BR prot. 0024784 del 12/04/2021

### 3 Confronto con le BAT CONCLUSION

Le BAT conclusion vigenti "Decisione di esecuzione della Commissione, del 26 marzo 2013, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, relativa alle emissioni industriali" pubblicate su GUE L100 del 9 aprile 2013.

BAT		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE	
<b>TECNICHE PRIMARIE GENERALI</b>						
30	Per ridurre le emissioni dai forni e garantire un uso efficiente dell'energia, le BAT consistono nell'ottenere un funzionamento del forno stabile e costante, che avvenga secondo parametri di processo vicini a quelli prefissati, attraverso le seguenti tecniche					
	Ottimizzazione del controllo del processo, compreso il controllo automatico computerizzato	X				
	Utilizzo di sistemi di alimentazione dei combustibili solidi gravimetrici e/o gassometri	X				
31	Per prevenire e ridurre le emissioni, le BAT consistono nello scegliere e controllare accuratamente tutte le materie prime che vengono immesse nel forno					
	Scegliere e controllare accuratamente tutte le materie prime che vengono immesse nel forno	X			Utilizzo di gas di rete	
<b>MONITORAGGIO</b>						
32	Le BAT prevedono che siano monitorati e misurati periodicamente i parametri e le emissioni di processo e monitorate le emissioni in conformità alle norme EN pertinenti ovvero, qualora tali norme non siano disponibili, alle norme ISO, nazionali o ad altre norme internazionali al fine di garantire la presenza di dati di qualità scientifica equivalente, compresi i dati seguenti:					
	a	Misurazioni continue dei parametri di processo atte a dimostrarne la stabilità, quali temperatura, tenore di O <sub>2</sub> , pressione, flusso ed emissioni di CO	X			La gestione dei parametri di processo fondamentali avviene a mezzo software ottimizzato per ottenere un processo di cottura stabile ed efficiente.
	b	Monitoraggio e stabilizzazione dei parametri di processo fondamentali, ad esempio alimentazione dei combustibili, dosaggio regolare e tenore di ossigeno in eccesso	X			
	c	Misurazioni continue o periodiche di polveri, emissioni di NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , CO ed emissioni di NH <sub>3</sub> in caso di applicazione di applicazione della tecnica SNCR	X			Le misurazioni di NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> e CO sono determinate con frequenza annuale secondo vigente PMeC
	d	Misurazioni continue o periodiche delle emissioni di HCl e HF in caso di coincenerimento di rifiuti			X	Non vengono coinceneriti rifiuti
	e	Misurazioni continue o periodiche delle emissioni di COT o misurazioni continue in caso di coincenerimento di rifiuti			X	Non vengono coinceneriti rifiuti
	f	Misurazioni periodiche di PCDD/F e delle emissioni metalliche	X			Solo metalli. È esclusa la formazione di PCDD/F
	g	Misurazioni continue o periodiche delle emissioni di polveri	X			Le misurazioni di polveri avvengono con frequenza annuale in coerenza con quanto previsto dal vigente PMeC.
<b>CONSUMO DI ENERGIA</b>						
Per limitare/ridurre al minimo il consumo di energia termica, le BAT prevedono l'applicazione combinata delle seguenti tecniche:						

BAT			APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
33		Utilizzo di impianti migliori e ottimizzati e ottenimento di un funzionamento del forno stabile e costante, che avvenga secondo parametri di processo vicini a quelli prefissati, attraverso le seguenti operazioni:				Sebbene la tecnica a) si applichi ai soli forni rotanti lunghi, la ditta adotta sistemi atti ad ottimizzare il controllo del processo tramite l'utilizzo di software dedicati, al recupero del calore per il preriscaldamento del materiale di carica del forno, ad una adeguata manutenzione e alla selezione di una specifica granulometria di calcare per l'alimentazione del forno
	a	I. ottimizzazione del controllo del processo	X			
		II. recupero del calore dagli effluenti gassosi (ad esempio, utilizzo del calore in eccesso proveniente dai forni rotanti per l'asciugatura del calcare per altri processi, quali la macinazione del calcare)	X			
		III. utilizzo di sistemi moderni dosatori gravimetrici ed alimentatori di combustibili solidi			X	
		IV. manutenzione dell'apparecchiatura (ad esempio, ermeticità all'aria, erosione del rivestimento in materiale refrattario)	X			
		V. granulometria ottimizzata per i minerali	X			
	b	Utilizzo di combustibili che presentano caratteristiche in grado di influenzare positivamente il consumo di energia termica	X			
c	Limitazione dell'aria in eccesso	X			La portata d'aria in ingresso è gestita in maniera manuale tramite PLC in funzione per processo di combustione.	
Per ridurre al minimo il consumo di energia elettrica, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione						
34	a	Utilizzo di sistemi di gestione dell'energia elettrica	X			Gli impianti sono generalmente dotati di inverter
	b	Granulometria del calcare ottimizzata	X			
	c	Utilizzo di apparecchiature di macinazione e altri apparecchi elettrici ad alta efficienza energetica.	X			Gli impianti sono generalmente dotati di inverter
<b>CONSUMO DI CALCARE</b>						
Per ridurre al minimo il consumo di calcare, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione						
35	a	Attività specifiche di estrazione, frantumazione e uso mirato del calcare (qualità, granulometria)	X			La ditta utilizza cava terze che producono materiale ottimizzato per l'utilizzo nel forno in funzione della specifica produzione richiesta

BAT		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE	
	b	Scelta di forni che applicano tecniche ottimizzate che consentono di trattare una vasta gamma di granulometrie, al fine di utilizzare in modo ottimale il calcare estratto	X			La ditta utilizza un forno appositamente progettato e realizzato
<b>SELEZIONE DEI COMBUSTIBILI</b>						
Per prevenire e ridurre le emissioni, le BAT prevedono che i combustibili immessi nel forno siano scelti e						
36		I combustibili immessi nel forno sono scelti e controllati accuratamente	X			La ditta utilizza un analizzatore in continuo per la verifica del Potere Calorifico e conseguente ottimizzazione dell'alimentazione del processo di combustione
<b>UTILIZZO DI COMBUSTIBILI DA RIFIUTI</b>						
<b>Controllo Della Qualità Dei Rifiuti</b>						
Per garantire le caratteristiche dei rifiuti da utilizzare come combustibili nei forni da calce, le BAT prevedono l'applicazione delle seguenti tecniche:						
37	a	Applicare sistemi di assicurazione della qualità per garantire e controllare le caratteristiche dei rifiuti e per analizzare i rifiuti da utilizzare come combustibile nel forno relativamente ai seguenti criteri:			X	La ditta NON UTILIZZA RIFIUTI come combustibile nel forno
		I. qualità costante			X	
		II. criteri fisici, ad esempio formazione di emissioni, ruvidezza, reattività, attitudine alla combustione, potere calorifico			X	
	III. criteri chimici, ad esempio tenore totale di cloro, zolfo, metalli alcalini, fosfati, nonché di altri metalli da considerare (ad esempio, tenore totale di cromo, piombo, cadmio, mercurio, tallio)			X		
b	Controllare il valore quantitativo dei componenti di interesse per ogni rifiuto da utilizzare come combustibile, ad esempio tenore totale di alogeni, di metalli (tra cui cromo totale, piombo, cadmio, mercurio, tallio) e di zolfo			X		
<b>Utilizzo di combustibili da rifiuti: rifiuti alimentati al forno</b>						
Per prevenire/ridurre le emissioni derivanti dall'utilizzo dei rifiuti da utilizzare come combustibili nel forno, le BAT prevedono l'applicazione delle seguenti tecniche						
38	a	Utilizzo di bruciatori adeguati per l'alimentazione di rifiuti adatti in base alle caratteristiche e al funzionamento del forno			X	La ditta NON UTILIZZA RIFIUTI come combustibile nel forno
	b	Funzionamento in modo che la temperatura dei gas risultanti dal coincenerimento dei rifiuti venga innalzata in maniera controllata e omogenea, anche nelle condizioni più sfavorevoli, a 850 °C per 2 secondi			X	
	c	Innalzamento della temperatura a 1 100 °C se nel processo si effettua il coincenerimento di rifiuti pericolosi con un tenore di composti organici alogenati, espressi come cloro, superiore all'1 %			X	
	d	Alimentazione dei rifiuti in modo continuo e costante			X	
	e	Sospensione del coincenerimento dei rifiuti in concomitanza con operazioni quali avvii e/o fermate nei casi in cui non sia possibile raggiungere temperature e tempi di permanenza adeguati, indicati alle lettere b) e c) precedenti			X	
<b>Sistemi di gestione della sicurezza dei rifiuti pericolosi in sostituzione delle materie prime</b>						
Per prevenire emissioni accidentali, le BAT prevedono l'applicazione di sistemi di gestione della sicurezza nelle fasi di stoccaggio, manipolazione e alimentazione di rifiuti pericolosi in sostituzione delle materie prime.						
39		Sistemi di gestione della sicurezza nelle fasi di stoccaggio, manipolazione e alimentazione di rifiuti pericolosi in sostituzione delle materie prime.			X	La ditta NON UTILIZZA RIFIUTI come combustibile nel forno
<b>EMISSIONI DI POLVERI</b>						
<b>Emissioni di polveri diffuse</b>						
Per ridurre al minimo/evitare le emissioni di polveri diffuse provenienti da operazioni che generano polvere, le BAT prevedono l'applicazione di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						

BAT		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE	
40	a	Protezione/chiusura delle aree delle operazioni che generano polvere, quali macinazione, vagliatura e miscelazione	X			Tutti gli impianti di macinazione, vagliatura, miscelazione, insacchettamento, etc. sono dotati di adeguata chiusura ed aspirazione
	b	Utilizzo di nastri trasportatori ed elevatori coperti, realizzati come sistemi chiusi, qualora esista la probabilità di rilascio di emissioni di polveri diffuse da materiale che genera polvere	X			Tutti i nastri trasportatori, gli elevatori e i sistemi di movimentazione e dei materiali pulveruleti sono dotati di sistema di chiusura ed aspirazione
	c	Utilizzo di silos di stoccaggio di capacità adeguate, indicatori di livello con interruttori di emergenza e filtri per la gestione dell'aria impregnata di polveri spostata durante le operazioni di riempimento	X			Tutti i silos di stoccaggio sono stati adeguatamente dimensionati, dotati di indicatori di livello e di sistema di depolverazione dell'aria di sfato.
	d	Applicazione di un processo di circolazione per gli impianti di trasporto pneumatici	X			
	e	Movimentazione dei materiali in impianti chiusi che operano in condizioni di pressione negativa e successiva pulizia dalle polveri dell'aria di aspirazione attraverso un filtro a tessuto prima che venga nuovamente emessa nell'atmosfera	X			L'area di caricamento camion è dotata di aspirazione dedicata
	f	Riduzione degli ingressi di aria falsa e di fuoriuscite, completamento dell'impianto	X			L'impianto di aspirazione è strutturato in maniera tale da limitare gli ingressi di aria falsa e di fuoriuscite
	g	Manutenzione adeguata e completa dell'impianto	X			L'impianto è sottoposto ad adeguata manutenzione
	h	Utilizzo di dispositivi e sistemi di controllo automatici	X			L'impianto è dotato di dispositivi e sistemi di controllo automatici.

BAT		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
i	Operazioni continue svolte in assenza di complicazioni	X			L'impianto è sottoposto ad adeguata e regolare manutenzione. Ciò consente una operatività continua senza che vi siano fermate impreviste dovute a rotture o guasti.
j	Utilizzo di tubature di riempimento flessibili, corredate di un sistema di aspirazione delle polveri per il caricamento della calce, posizionate nella direzione del pianale di carico dell'automezzo	X			Vedi lettera e)
Per ridurre al minimo/evitare le emissioni di polveri diffuse provenienti da aree di stoccaggio in mucchio, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:					
a	Protezione delle aree di magazzino con schermi, pareti o sistemi di chiusura realizzati con piante verticali (barriere antivento artificiali o naturali per la protezione delle scorte all'aperto)	X			Tutto lo stabilimento è dotato di adeguata alberatura perimetrale
b	Utilizzo di sili per i prodotti e sistemi di stoccaggio delle materie prime chiusi e completamente automatizzati. Queste modalità di stoccaggio prevedono uno o più filtri a tessuto per prevenire la formazione di polveri diffuse durante le operazioni di carico e scarico	X			Tutti i sili di stoccaggio sono stati adeguatamente e dimensionati, dotati di indicatori di livello e di sistema di depolverazione dell'aria di sfato.
c	Riduzione delle emissioni di polveri diffuse in prossimità delle scorte umidificando in modo sufficiente i punti di carico e scarico e utilizzando nastri trasportatori ad altezze variabili. Nell'applicazione di misure/tecniche di umidificazione o nebulizzazione è possibile impermeabilizzare il suolo e raccogliere l'acqua in eccesso, che può essere, se necessario, trattata e utilizzata in cicli chiusi	X			Lo stabilimento è dotato di sistema di irrigatori per l'abbattimento delle polveri nella zona di scarico e deposito calcare oltre che nella viabilità di accesso

BAT		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE	
41	d	Riduzione delle emissioni di polveri diffuse in prossimità dei punti di carico e scarico dei siti di stoccaggio, qualora non possano essere evitate, avvicinamento dell'altezza del piano di scarico all'altezza variabile della scorta, possibilmente in modo automatico o riducendo la velocità dell'operazione di scarico	X			Le operazioni di scarico della pietra calcarea avvengono, generalmente, direttamente all'interno della tramoggia di alimentazione del sistema di vagliatura della pietra calcarea, qualora sia necessario procedere allo scarico su piazzale, l'operazione di scarico è effettuata a velocità ridotta. Inoltre l'intera area è dotata di irrigatori per l'umidificazione.
	e	Garantire la bagnatura dei siti, in particolare delle aree asciutte, utilizzando nebulizzatori ed effettuando la pulizia mediante spazzatrici stradali	X			Lo stabilimento è dotato di una rete di irrigatori oltre che di adeguate spazzatrici stradali.
	f	Utilizzo di sistemi di aspirazione durante le operazioni di rimozione. I nuovi edifici possono essere facilmente dotati di tubature fisse per l'aspirazione per pulizia, mentre gli edifici esistenti è di norma preferibile prevedere sistemi mobili e collegamenti flessibili			X	Le operazioni di pulizia sono effettuate manualmente ovvero adottando sistemi mobili e collegamenti flessibili.
	g	Riduzione delle emissioni di polveri diffuse nelle zone di circolazione degli automezzi provvedendo alla pavimentazione di tali aree, laddove possibile, e mantenendo l'area il più possibile pulita. La bagnatura delle strade contribuisce a ridurre le emissioni di polveri, in particolare in condizioni di tempo asciutto. È possibile ricorrere a buone pratiche di manutenzione per tenere le emissioni di polveri diffuse al minimo	X			Lo stabilimento è dotato di sistema di irrigatori per l'abbattimento delle polveri nella zona di scarico e deposito calcare oltre che nella viabilità di accesso. La ditta è inoltre dotata di adeguate spazzatrici stradali
<b>Emissioni di polveri convogliate prodotte dalle operazioni che generano polvere diverse dalle operazioni nell'ambito dei processi di cottura in forno</b>						
Per ridurre le emissioni di polveri convogliate prodotte dalle operazioni che generano polvere diverse dalle operazioni nell'ambito dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'uso di una delle seguenti tecniche e l'applicazione di un sistema di gestione della manutenzione che prenda in considerazione in modo specifico l'efficienza dei filtri utilizzati:						

BAT			APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
42	a	Filtro a tessuto	X			Tutti i punti di emissione convogliata presenti all'interno della ditta sono dotati di sistema di abbattimento tramite filtro a maniche.
	b	Sistemi di abbattimento a umido	X			L'impianto di idratazione è dotato di un idrofiltro.
<i>Emissioni di polveri dai processi di cottura in forno</i>						
Per ridurre le emissioni di polveri derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono la depolverazione degli effluenti gassosi tramite filtro. È possibile utilizzare singolarmente o in combinazione le seguenti tecniche:						
43	a	ESP		X		
	b	Filtro a tessuto	X			
	c	Separatori di polveri per via umida		X		
	d	Separatore centrifugo/cidone	X			
<b>COMPOSTI GASSOSI</b>						
<i>Tecniche primarie per la riduzione delle emissioni di composti gassosi</i>						
Per ridurre le emissioni dei composti gassosi (NO x , SO x , HCl, CO, TOC/VOC, metalli volatili) derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						
44	a	Scelta e controllo accurati di tutte le sostanze che vengono immesse nel forno.	X			Il forno è alimentato a GAS METANO costantemente sottoposto a verifica tramite analizzatore dedicato
	b	Riduzione dei precursori delle sostanze inquinanti nei combustibili e, se possibile, nelle materie prime, ovvero:				
		I. scelta di combustibili, qualora disponibili, a basso tenore di zolfo (in particolare per i forni rotanti lunghi), azoto e cloro	X			Il forno è alimentato a GAS METANO costantemente sottoposto a verifica tramite analizzatore dedicato
		II. scelta di materie prime, possibilmente con basso contenuto di materia organica	X			Il forno è alimentato a GAS METANO costantemente sottoposto a verifica tramite analizzatore dedicato
	III. scelta di combustibili derivati da rifiuti adatti al processo e al bruciatore			X	La ditta NON UTILIZZA RIFIUTI come combustibile nel forno	

BAT			APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
	c	Utilizzo di tecniche di ottimizzazione del processo per garantire l'adeguato assorbimento dell'anidride solforosa (ad esempio, attraverso il contatto efficace tra i gas del forno e la calce viva)	X			Il Forno è dotato di un sistema PLC per il controllo del processo di combustione.
<b>Emissioni di NOx</b>						
Per ridurre le emissioni di NOx derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						
45	a	Tecniche primarie:				
		I. Scelta accurata del combustibile e limitazione del tenore di azoto del combustibile	X			
		II. Ottimizzazione del processo, comprese la conformazione della fiamma e profilo della temperatura	X			Il forno è dotato di termocoppie nelle diverse zone. Le raccolte sono visualizzate tramite un apposito terminale ed utilizzate per ottimizzare il processo di cottura.
		III. Modello del bruciatore (bruciatore a basse emissioni di ossidi di azoto (low NOx))		X		I bruciatori sono adeguatamente e selezionati in funzione del forno
	IV. Air staging		X			
b	SNCR		X			
In caso di ricorso alla tecnica SNCR, le BAT prevedono che si consegua una riduzione di NOx efficace e si mantenga al contempo la perdita di ammoniaca al livello più basso possibile mediante la seguente tecnica:						
46	a	In caso di ricorso alla tecnica SNCR, applicazione di un'efficienza di riduzione adeguata e sufficiente, accanto a un processo operativo stabile			X	La ditta non adotta tecnica SNCR
	b	In caso di ricorso alla tecnica SNCR, applicazione di una buona distribuzione stechiometrica dell'ammoniaca al fine di raggiungere la maggiore efficienza possibile nella riduzione del NOx e ridurre la perdita di ammoniaca			X	
	c	In caso di ricorso alla tecnica SNCR, mantenimento delle emissioni della perdita di NH3 (a causa dell'ammoniaca non reagita) proveniente dagli effluenti gassosi il più possibile bassa, tenendo conto della correlazione tra l'efficienza di abbattimento degli NOx e la perdita di NH3			X	
<b>Emissioni di SOx</b>						
Per ridurre le emissioni di SOx derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						
47	a	Ottimizzazione del processo per garantire l'adeguato assorbimento dell'anidride solforosa (ad esempio, attraverso il contatto efficace tra i gas del forno e la calce viva)	X			Il Forno è dotato di un sistema PLC per il controllo del processo di combustione.
	b	Scelta di combustibili a basso tenore di zolfo	X			Il forno è alimentato a GAS METANO costantemente sottoposto a verifica tramite analizzatore dedicato
	c	Utilizzo di tecniche di aggiunta di adsorbenti (ad esempio, aggiunta di adsorbenti, impiego di filtri per la pulizia mediante depolverazione a secco dei gas esausti, sistemi di abbattimento a umido o iniezione di carbone attivo)		X		

BAT			APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
<b>Emissioni di CO e disinnesti del sistema filtrante per eccessiva concentrazione di CO: emissioni di CO</b>						
<b>Emissioni di CO</b>						
Per ridurre le emissioni di CO derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						
48	a	Selezione di materie prime con basso contenuto di materia organica	X			Il forno è alimentato a GAS METANO costantemente sottoposto a verifica tramite analizzatore dedicato
	b	Utilizzo di tecniche di ottimizzazione del processo per ottenere una combustione stabile e completa	X			Il forno è alimentato a GAS METANO costantemente sottoposto a verifica tramite analizzatore dedicato
<b>Riduzione dei disinnesti del sistema filtrante per eccessiva concentrazione di CO</b>						
Per minimizzare la frequenza dei disinnesti del sistema filtrante per eccessiva concentrazione di CO nell'utilizzo di precipitatori elettrostatici, le BAT prevedono l'utilizzo delle seguenti tecniche:						
49	a	Gestione dei disinnesti del sistema filtrante dovuti all'eccessiva concentrazione di CO per ridurre il tempo di inattività degli ESP			X	La ditta non utilizza precipitatori elettrostatici ma, come precedentemente riportato, dei filtri a maniche.
	b	Misurazioni continue e automatiche di CO mediante apparecchiature di controllo con brevi tempi di risposta e collocate vicino alla fonte del CO			X	
<b>Emissioni di carbonio organico totale (COT)</b>						
Per ridurre le emissioni di COT derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						
50	a	Applicazione di tecniche primarie generali e monitoraggio (cfr. altresì BAT 30 e 31 nella sezione 1.3.1 e BAT 32 nella sezione 1.3.2.)	X			
	b	Evitare di alimentare il forno con materie prime ad elevato tenore di composti organici volatili (a eccezione della produzione di calce idraulica)	X			
<b>Emissioni di cloruro di idrogeno (HCl) e fluoruro di idrogeno (HF)</b>						
Per ridurre le emissioni di HCl e HF dovute agli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, in caso di utilizzo di rifiuti come combustibili, le BAT prevedono l'uso delle seguenti tecniche primarie:						
51	a	Utilizzo di combustibili tradizionali a basso tenore di cloro e fluoro	X			La ditta NON UTILIZZA RIFIUTI come combustibile nel forno
	b	Limitazione della quantità di cloro e fluoro contenuta per ogni rifiuto utilizzato come combustibile in un forno da calce			X	
<b>EMISSIONI DI PCDD/F</b>						
Per evitare o contenere le emissioni di PCDD/F dovute agli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						
52	a	Scelta di combustibili a basso tenore di cloro	X			La ditta NON UTILIZZA RIFIUTI come combustibile nel forno. Il forno è alimentato a GAS METANO
	b	Limitazione alla quantità di rame immesso attraverso il combustibile	X			

BAT		APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE	
	c	Riduzione al minimo del tempo di residenza degli effluenti gassosi e del tenore di ossigeno in aree in cui la temperatura è compresa tra 300 e 450 °C	X			costantemente sottoposto a verifica
<b>EMISSIONI DI METALLI</b>						
Per ridurre al minimo le emissioni dei metalli derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:						
53	a	Scelta di combustibili a basso tenore di metalli	X			La ditta NON UTILIZZA RIFIUTI come combustibile nel forno. Il forno è alimentato a GAS METANO
	b	Applicazione di un sistema di assicurazione della qualità per garantire le caratteristiche dei combustibili ottenuti da rifiuti utilizzati			X	costantemente sottoposto a verifica
	c	Limitare il contenuto di metalli inquinanti nei materiali, in particolare del mercurio	X			
	d	Impiego, singolarmente o in combinazione, di tecniche per la rimozione delle polveri, come stabilito dalla BAT 43	X			Il forno è dotato di abbattimento tramite filtro a maniche e cicloni venturi
<b>PERDITE/RIFIUTI DI PROCESSO</b>						
Per ridurre i rifiuti solidi prodotti dai processi di produzione della calce conseguendo al contempo risparmi sulle materie prime, le BAT prevedono l'utilizzo delle seguenti tecniche:						
54	a	Riutilizzo delle polveri o di altro particolato raccolto (ad esempio, sabbia, ghiaia) nel processo	X			La ditta riutilizza le polveri raccolte nel processo.
	b	Utilizzo di polveri, calce viva fuori specifica e calce idrata fuori specifica nei prodotti commerciali selezionati	X			La ditta utilizza polveri, calce viva e idrata fuori specifica per la produzione specifica di malte, grasselli e stucchi.

VERIFICA SOGLIE PPTR

EMISSIONI CONVOGLIATE							SOGLIA SUPERATA (SI/NO)
Inquinante	Soglia (Kg/anno)			Valori Rilevati			
	aria	acqua	suolo	aria	acqua	suolo	
CO	500.000			33.456			NO
CO2	100.000.000			20.481.000			NO
NOx	100.000			5.571			NO
SOx	150.000			752			NO
HF	5.000			52			NO
Cd	10	5		1,68			NO
Cr	100	50					NO
Hg	10	1					NO

RIFIUTI			SOGLIA SUPERATA (SI/NO)
	Soglia Kg/anno	Quantità	
PERICOLOSI	2.000	221	NO
NON PERICOLOSI	2.000.000	16.698	NO

## COMMENTO AI DATI

I dati riportati prendono in esame quanto proposto nel PMC, e per quanto possibile sono stati integrati e dettagliati per dare evidenza agli Enti di controllo dell'accuratezza che MINERMIX SRL pone nella gestione delle risorse energetiche e degli aspetti che in generale impattano significativamente sull'ambiente.

Tutti i dati inerenti le risorse energetiche sono rilevati automaticamente dai sistemi di gestione degli impianti.

I dati inerenti i controlli discontinui sono derivati dai relativi bollettini di analisi.

Gli indicatori di prestazione sono derivati dalla relazione tra dati produttivi ed inquinanti prodotti e poi confrontati con i valori delle BAT indicate in premessa.

Precisiamo che il dato circa le produzioni di calce viva utilizzato in questo report per il calcolo degli indicatori, è quello che, fatte salve eventuali correzioni e/o variazioni che dovessero essere rilevate dall'attività di verifica da parte del soggetto terzo incaricato, sarà comunicato al Ministero dell'Ambiente in ottemperanza alla direttiva Emission Trading.

Tutti i valori rilevati dal controllo discontinuo evidenziano il rispetto dei limiti di emissione imposti e non mostrano fattori di criticità.

Tutti gli indicatori di prestazione evidenziano incidenze migliori di quelle riportate nelle BAT per i forni a tino tradizionali che sono il giusto riferimento per il nostro forno.

Abbiamo inteso riportare per mera comparazione, anche i dati delle BAT che si riferiscono ai forni rigenerativi a flusso parallelo, cioè la tecnologia di riferimento delle BAT stesse. Anche la comparazione è confortante.

Come richiesto dall'ARPA Puglia - DAP Brindisi con nota prot. 13141 del 28/02/2013 al § 5, dalla contabilizzazione dell'energia elettrica è stato decurtato il contributo apportato dai processi di macinazione ed insilaggio stimato in 5 Kw/ton, ragion per cui il relativo indicatore di performance rientra nel range tracciato dalle BAT.

Le BAT conclusion 2013 hanno stravolto gli indicatori di prestazione rispetto alla precedente versione. Tali indicatori erano prima riferiti all'unità di prodotto e per ogni tipo di forno; consentivano così una veloce individuazione della MTD. Ora invece vengono indicate delle soglie cumulative per molti tipi di forno. Tali soglie sono confrontabili con il relativo valore di emissione indicato nell'apposito capitolo. E' scomparso nelle BAT conclusion 2013 l'indicatore del consumo di energia elettrica. Non commenteremo

Le prestazioni ambientali della ditta, valutate tramite l'utilizzo degli indicatori di cui alla tabella 2.1, mostrano il rispetto dei valori previsti dalle BAT per il triennio considerato.

Le variazioni riscontrate sono da considerarsi come non significative in quanto comprese in un range decisamente ristretto.

Le emissioni di polvere emesse, NOx, SO2 e CO per unità di prodotto realizzato risentono poco delle variazioni nel volume di calce prodotta attestandosi sempre al di sotto del Valore proposto dalle BAT.

Nell'anno 2022, la ditta MINERMIX ha raggiunto i seguenti traguardi:

1. Mantenimento della certificazione UNI EN ISO 14000:2015;
2. Corretta attuazione del PMC;
3. Implementazione software gestionale manutenzione.

Si rileva che nel mese di novembre, a causa di problematiche aziendali, l'attività di produzione è stata sospesa. Ciò ha comportato - come ovvia conseguenza - la diminuzione dei consumi relativamente al mese di dicembre 2022.

Qualora la ditta dovesse riprendere le attività ne darà preventiva comunicazione agli Enti, anche al fine di consentire la nuova messa in marcia e successiva messa in esercizio degli impianti di abbattimento.