



*COMUNE DI SCHIO  
PROVINCIA DI VICENZA*



*NUOVO IMPIANTO DI PRODUZIONE CALCE  
DITTA CALCE BARATTONI s.p.a.*

*VIA LAGO DI ALLEGHE 45 SCHIO (VI)*

*A.I.A n. 03/2022*

*TITOLO ELABORATO:*

**SCHEDA C E ALLEGATI**

*COMMITTENTE:*

***CALCE BARATTONI S.p.A.***

*Via Lago di Alleghe, 45 - 36015 Schio (VI)*

*Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287*

*DATA:*

*Giugno 2022*

*GRUPPO DI LAVORO:*

**RIPA Engineering s.r.l.**

piazza del Comune, 14  
36051 CREAZZO (VI)  
tel. 0444/341239 - fax 0444/340932  
email: rpaeng@tin.it

*Dott.  
Andrea TREU*

*Dott.ssa  
Chiara TREU*



Ordine degli Architetti  
Pianificatori, Paesaggisti e  
Conservatori Provincia di Vicenza

**ANDREA  
TREU**  
n° 1517





## **SCHEDA C - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE DA AUTORIZZARE**

<b>C.1 Sintesi degli interventi di adeguamento per l'installazione oggetto di riesame.....</b>	<b>2</b>
<b>C.2 Sintesi delle variazioni alla capacità produttiva .....</b>	<b>3</b>
<b>C.3 Consumi ed emissioni.....</b>	<b>4</b>
<b>C.4 Sintesi delle variazioni delle modalità di gestione ambientale .....</b>	<b>6</b>
<b>C.5 Scheda di sintesi sui benefici ambientali attesi.....</b>	<b>7</b>
<b>ALLEGATI ALLA SCHEDA C .....</b>	<b>8</b>

**SCHEDA C - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE DA AUTORIZZARE**

<b>C.1 Sintesi degli interventi di adeguamento per l'installazione oggetto di riesame</b>							
Indicare se l'installazione da autorizzare:							
<input type="checkbox"/> Coincide con l'assetto attuale – non compilare la scheda C <input checked="" type="checkbox"/> Nuovo assetto – compilare tutte le sezioni seguenti							
<i>Riportare sinteticamente le tecniche proposte</i>							
<b>n.</b>	<b>Nuova tecnica proposta</b> <i>Nome o descrizione sintetica della nuova tecnica o dell'intervento proposto</i>	<b>Sigla</b> <i>Sigla identificativa della tecnica / dell'intervento</i>	<b>Fase/Unità</b> <i>Indicare fasi e/o unità coinvolte</i>	<b>Inizio lavori</b> <i>data</i>	<b>Fine lavori</b> <i>data</i>	<b>Linea d'impatto</b> <i>Indicare una o più voci tra quelle elencate nella successiva tabella (temi ambientali)</i>	<b>Note</b>
1	Nuovi silos segatura	S5 e S6	A1.3			Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW	-
2	Nuovo impianto lavaggio e vagliatura del calcare	LVC 2	A2.2			Consumo di risorse idriche	
3	Nuovo forno	FRFP 2	A2.3			Consumo di materie prime, produzione di energia, consumo di energia, combustibili utilizzati, emissioni in atmosfera di tipo convogliato, rumore	
4	Nuovi silos di stoccaggio calce in uscita dal forno	S13, S14, S15, S16, S17, S18, S19 e S20	A3.1			Emissioni in atmosfera di tipo convogliato, aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW	
5	Nuovi silos calce/prodotto finito	S21, S22, S23, S24, S25, S26, S27 e S28	A3.1.2			Emissioni in atmosfera di tipo convogliato, aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW	
6	Adeguamento rete di raccolta acque meteoriche	-	-			Scarichi idrici, Emissioni in acqua	

Data conclusione lavori
-------------------------

<b>C.2 Sintesi delle variazioni alla capacità produttiva</b>		
<b>Temi ambientali</b>	<b>Variazioni (alla capacità produttiva)</b>	<b>Allegare schede modificate</b>
Consumo di materie prime	SI	B.1.2_mod →C.1.2
Consumo di risorse idriche	SI	B.2.2_mod →C.2.2
Produzione di energia	SI	B.3.2_mod →C.3.2
Consumo di energia	SI	B.4.2_mod →C.4.2
Combustibili utilizzati	SI	B.5.2_mod →C.5.2
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI	B.6_mod →C.6
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI	B.7.2_mod →C.7.2 B.7.3_mod →C.7.3
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	NO	B.8.2_mod →C.8.2
Scarichi idrici	SI	B.9.2_mod →C.9.2
Emissioni in acqua	SI	B.10.2_mod →C.10.2
Rifiuti in Ingresso	SI	B.11.2_mod →C.11.2
Rifiuti in uscita	SI	B.11.4_mod → C.11.3
Aree di stoccaggio di rifiuti	NO	B.12_mod →C.12
Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW	SI	B.13_mod →C.13
Parco serbatoi stoccaggio (idrocarburi liquidi o altre sostanze o rifiuti)	NO	B.13.1_mod →C.13.1
Rumore	SI	B.14_mod →C.14
Odori	NO	B.15_mod →C.15
Altre tipologie di inquinamento	NO	B.16_mod →C.16.2

<b>C.3 Consumi ed emissioni</b>	
<b>Aspetti ambientali</b>	<b>Descrizione delle variazioni</b>
Consumo di materie prime	Con l'installazione del nuovo forno verrà raddoppiata la capacità produttiva dell'impianto pertanto aumenterà anche il consumo di calcare e di additivi utilizzati
Consumo di risorse idriche	L'installazione del nuovo impianto di lavaggio calce, analogo a quello esistente, aumenterà il consumo di risorse idriche di processo
Produzione di energia	Il nuovo forno raddoppierà la produzione di energia attuale
Consumo di energia	Il consumo di energia termica verrà raddoppiato con il processo di calcinazione, e con l'aumento della produzione aumenterà anche il consumo di energia elettrica
Combustibili utilizzati	Il consumo di segatura utilizzata come combustibile e di metano verrà raddoppiato con l'installazione del nuovo forno
Emissioni in aria di tipo convogliato	L'impianto manterrà i punti di emissione esistenti e ne introdurrà 5 nuovi, quali E27, E28, E29, E30 ed E31, che provengono rispettivamente dalle unità FRFP 2, silo segatura S6, depolvero trasporto tout venant all'uscita del forno 2, carico automezzi e vagliatura e trasporto
Emissioni in aria di tipo non convogliato	/
Scarichi idrici	Rimozione dei pozzi perdenti AC4f, AC5fa e AC5fb ed assimilazione delle acque meteoriche delle coperture che confluivano negli scarichi parziali AC4 e AC5 rispettivamente con le reti che convogliano nello scarico parziale AP1 e nello scarico parziale S2
Emissioni in acqua	Installazione dissabbiatori prima degli scarichi parziali AC1, AC2 e AC3
Emissioni in acqua: presenza di sostanze pericolose	/
Rifiuti in ingresso	Grazie all'installazione del nuovo silo per lo stoccaggio della segatura l'impianto sarà in grado di raddoppiare la quantità di rifiuti in ingresso
Rifiuti in uscita	Il quantitativo dei soli rifiuti che provengono dalle fasi del processo produttivo verrà raddoppiato
Aree di stoccaggio	Con l'introduzione dei nuovi impianti sono state identificate nuove aree per lo stoccaggio dei prodotti finiti, dell'EoW, della sottopezzatura da vaglio e dei limi di lavaggio, che andranno ad aumentare la capacità di stoccaggio delle aree B, E, F e G
Parco serbatoi	/
Odori	/
Rumore	Il rumore prodotto dall'impianto aumenterà a causa delle nuove installazioni, verranno ad ogni modo rispettati i limiti imposti dal Piano di Classificazione Acustica

Impatto visivo	L'impatto visivo causato dalla presenza dell'impianto verrà aumentato principalmente dall'installazione del silo per la segatura S5 e dal nuovo forno FRFP 2
Altre tipologie di inquinamento	/

<b>C.4 Sintesi delle variazioni delle modalità di gestione ambientale</b>	
Modifiche delle modalità di gestione ambientale a seguito degli interventi previsti per l'installazione oggetto di riesame	<input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI, specificare nella tabella seguente gli aspetti ambientali soggetti a modifiche
<b>Aspetti ambientali</b>	<b>Variazioni</b>
Consumo di materie prime	SI /NO
Consumo di risorse idriche	SI /NO
Produzione di energia	SI /NO
Consumo di energia	SI /NO
Combustibili utilizzati	SI /NO
Emissioni in aria di tipo convogliato	SI /NO
Emissioni in aria di tipo non convogliato	SI /NO
Scarichi idrici	SI /NO
Emissioni in acqua	SI /NO
Emissioni in acqua: presenza di sostanze pericolose	SI /NO
Rifiuti in ingresso	SI /NO
Rifiuti in uscita	SI /NO
Aree di stoccaggio	SI /NO
Parco serbatoi	SI /NO
Odori	SI /NO
Rumore	SI /NO
Impatto visivo	SI /NO
Altre tipologie di inquinamento	SI /NO



<b>C.5 Scheda di sintesi sui benefici ambientali attesi</b>									
<b>Linee di impatto</b>									
	<b>Aria</b>	<b>Aque- superficiali</b>	<b>Aque- sotterranee</b>	<b>Suolo, sottosuolo/ Asseso-idro- geomorfologico</b>	<b>Produzione di rifiuti</b>	<b>Rumore</b>	<b>Vibrazioni</b>	<b>Clima</b>	<b>Radiazioni- non- ionizzanti</b>
<b>Tecnica 1</b>	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
<b>Tecnica 2</b>	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
<b>Tecnica 3</b>	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
<b>Tecnica 4</b>	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
<b>...</b>	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO

Rif.	ALLEGATI ALLA SCHEDA C	Allegato	Numero di pagg.	Riservato
All. C6	Nuova relazione tecnica dei processi produttivi dell'installazione da autorizzare	X	24	-
All. C7	Nuovi schemi a blocchi	X	3	-
All. C8	Planimetria <i>modificata</i> dell'approvvigionamento e distribuzione idrica	X	1	<input type="checkbox"/>
All. C9	Planimetria <i>modificata</i> dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera	X	1	<input type="checkbox"/>
All. C10	Planimetria <i>modificata</i> delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica	X	1	<input type="checkbox"/>
All. C11	Planimetria <i>modificata</i> dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti <sup>z</sup>	X	1	<input type="checkbox"/>
All. C12	Planimetria <i>modificata</i> dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore	X	1	-
All. C13	Altro (da specificare nelle note)	X	32	
<b>TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA C</b>		<b>8</b>	<b>64</b>	
Note:	Allegato C.13 Variazioni alla capacità produttiva			

## **Allegato C.6**

***Nuova* relazione tecnica dei processi produttivi  
dell'installazione da autorizzare**



<b>INDICE</b>
---------------

<b>1.   PREMESSA.....</b>	<b>2</b>
<b>2.   DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE.....</b>	<b>4</b>
<b>3.   LE ATTIVITÀ PRINCIPALI .....</b>	<b>6</b>
3.1. ATTIVITÀ A1: RECUPERO DI SCARTI LEGNOSI DA UTILIZZARE COME COMBUSTIBILE ...	7
3.1.1 <i>Modifiche introdotte dal progetto all'attività A1 .....</i>	<i>8</i>
3.2. ATTIVITÀ A2: PRODUZIONE DI CALCE VIVA IN FRFP .....	9
3.2.1 <i>Modifiche introdotte dal progetto all'attività A2 .....</i>	<i>10</i>
3.3. ATTIVITÀ A3: LAVORAZIONE DELLA CALCE VIVA .....	11
3.3.1 <i>Modifiche introdotte dal progetto all'attività A3 .....</i>	<i>13</i>
<b>4.   LE UNITÀ PRESENTI NELL'INSTALLAZIONE.....</b>	<b>15</b>
4.1. IMPIANTO DI TRATTAMENTO RIFIUTI LEGNOSI (TRS).....	15
4.1.1 <i>Modifiche introdotte dal progetto all'impianto di trattamento di rifiuti legnosi (TRS) 16</i>	
4.2. IMPIANTO DI LAVAGGIO E VAGLIATURA DEL CALCARE (LVC).....	16
4.2.1 <i>Modifiche introdotte dal progetto all'impianto di lavaggio e vagliatura del calcare (LVC) .....</i>	<i>17</i>
4.3. IL FORNO RIGENERATIVO A FLUSSO PARALLELO (FRFP).....	18
4.3.1 <i>Modifiche introdotte dal progetto al Forno Rigenerativo a Flusso parallelo (FRFP) 20</i>	
4.4. IMPIANTO DI FRANTUMAZIONE E IDRATAZIONE DELLA CALCE .....	21
4.5. BRICCHETTATRICE.....	22
4.6. SILOS DI STOCCAGGIO.....	22
4.6.1 <i>Modifiche introdotte dal progetto ai silos di stoccaggio.....</i>	<i>23</i>

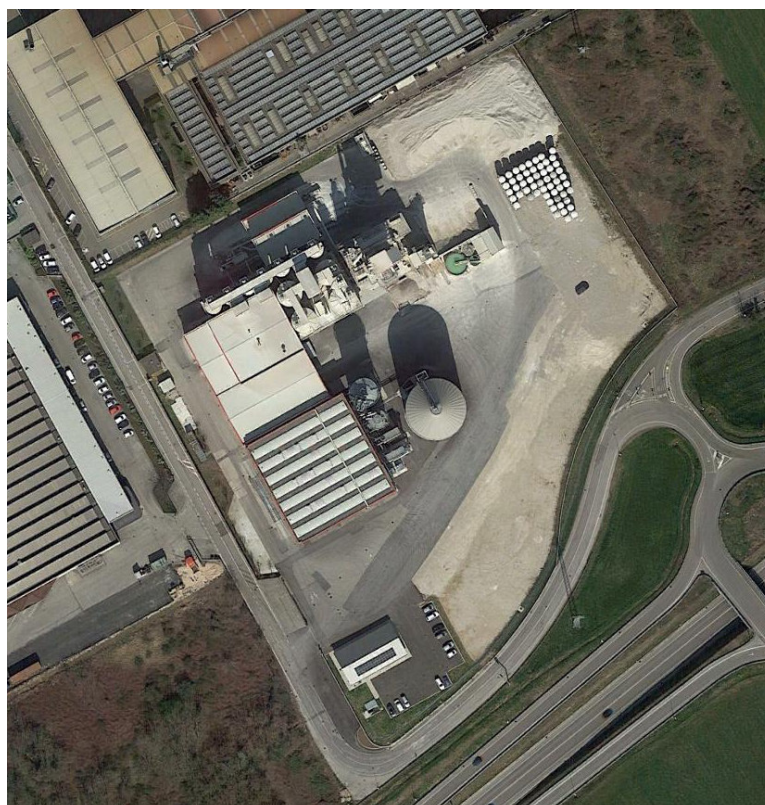
**Allegato fuori testo**

Tavola U: Planimetria Stato di Progetto con individuazione delle aree di attività

## **1. PREMESSA**

La sede ove la Ditta Calce Barattoni S.p.A. svolge la propria attività di produzione calce è situata in via lago di Alleghe, 45 a Schio (VI).

*Figura 1 : Vista aerea dell'installazione*



La calce, grazie alla sua versatilità, alle sue proprietà chimiche-fisiche ed al basso valore economico, viene utilizzata in numerose applicazioni, quali: formulazione di prodotti per l'edilizia, produzione dell'acciaio, del vetro, della carta, oltre ad essere di rilievo nel settore dell'ecologia e dell'ambiente.

I principali prodotti in uscita dall'impianto di Schio sono la calce viva, la calce idrata (attualmente non richiesta dal mercato) e le miscele.

Poiché l'attività è compresa al punto 3.1 b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. *produzione di calce viva in forni aventi una capacità di produzione di oltre*

**Calce Barattoni s.p.a.**

*Impianto di produzione calce*

---

50 Mg al giorno, la Ditta ha conseguito l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. 05 del 03/11/2009, successivamente aggiornata con AIA n. 01/2013 del 17/01/2013 ed in seguito con AIA n. 03/2022.

Nel presente documento è fornita una descrizione delle caratteristiche dell'installazione e del ciclo produttivo che si vogliono implementare con il progetto proposto, partendo da una caratterizzazione dello *status quo* seguita da una descrizione delle modifiche che si intende apportare all'esistente.

## **2. Descrizione dell'installazione**

L'area su cui viene svolta l'attività della ditta Calce Barattoni S.p.A. occupa una superficie di circa 30.000 mq, di cui:

- Superficie coperta (5.127 mq), utilizzata per attività di magazzino per lo stoccaggio dei prodotti finiti, dei rifiuti e di alcune attività di lavorazione della calce viva.
- Superficie scoperta pavimentata (22.193 mq), utilizzata per la movimentazione dei mezzi all'interno dell'installazione, per lo stoccaggio del calcare in cumuli nell'area a nord ed in parte occupata dagli impianti di lavorazione (forno di cottura, impianto di lavaggio del calcare) e da silos di stoccaggio (stoccaggio della segatura e della calce viva).
- Superficie scoperta non pavimentata (2.660 mq), costituita dalla fascia perimetrale a verde.

Per soddisfare la crescente domanda di mercato, la ditta intende aumentare la propria capacità produttiva con la realizzazione di un secondo forno CIM<sup>1</sup> per la cottura del calcare.

In particolare l'intervento è finalizzato ad incrementare la capacità produttiva dello stabilimento dalle attuali 350 Mg/giorno a 700 Mg/giorno di calce.

A supporto del nuovo forno saranno pertanto realizzati sulla superficie libera all'interno del perimetro di proprietà anche:

- un nuovo impianto di lavaggio del calcare;
- un nuovo silos di stoccaggio della segatura della capacità di 10.000 mc;
- un nuovo silos della segatura a servizio del nuovo forno della capacità di 125 mc;
- n. 8 nuovi silos di stoccaggio della calce tout venant in uscita dal forno della capacità di 943 mc;
- n. 8 nuovi silos di stoccaggio del prodotto finito della capacità di 374 mc.

La nuova configurazione dell'installazione con l'individuazione delle aree di attività dello stabilimento è illustrata nella planimetria allegata.

A seguito della realizzazione del progetto le superfici della ditta presenteranno le seguenti estensioni:

- Superficie coperta (6.960 mq);
- Superficie scoperta pavimentata e impianti tecnologici (21.144 mq);

---

<sup>1</sup>Per chiarezza negli elaborati di progetto ci si riferirà al forno CIM attualmente in esercizio come al forno 1, mentre quello di nuova installazione sarà identificato come Forno 2.



**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

---

- Superficie scoperta non pavimentata (2.675 mq).

Durante la fase di realizzazione del progetto le superfici attualmente libere all'interno del perimetro della proprietà verranno utilizzate temporaneamente per il deposito dei materiali e delle attrezzature necessarie alla realizzazione dei nuovi manufatti, nonché per il deposito temporaneo dei rifiuti, in osservanza alla normativa vigente per le aree di cantiere.

### **3. Le attività principali**

Le attività che vengono attualmente svolte all'interno dell'impianto della Ditta Calce Barattoni S.p.A. possono essere ricondotte a tre attività principali:

- **Attività A1:** stoccaggio e preparazione della segatura come combustibile per il forno di cottura del calcare;
  
- **Attività A2** (attività IPPC 3.1 b): cottura del calcare per la produzione di calce viva;
  
- **Attività A3:** lavorazione della calce viva prodotta dal processo di calcinazione nel forno per la produzione di specifici prodotti richiesti dal mercato.

L'attuale capacità produttiva della Ditta è pari alla potenzialità del forno utilizzato per la cottura del calcare, pari a 350 t/g di calce viva.

Il progetto proposto si affiancherebbe all'esistente in tutte le fasi del ciclo produttivo, attraverso l'installazione di un nuovo forno per la cottura del calcare e di tutti gli impianti di supporto per attività pre e post cottura in forno (preparazione del combustibile e lavorazione della calce viva).

Il progetto prevede infatti l'incremento dell'attuale capacità produttiva a 700 Mg/giorno di calce viva, raddoppiando di fatto l'impiantistica esistente all'interno della proprietà della ditta.

Nei seguenti paragrafi sono descritte le varie fasi di cui si compone ciascuna attività, evidenziando quando pertinente le modifiche introdotte con il nuovo progetto.

Nell'Allegato C7 sono riportate in maniera schematica le fasi del ciclo produttivo, comprensive di input e output e delle attrezzature coinvolte in ciascuna fase, per lo stato di progetto.

### **3.1. Attività A1: Recupero di scarti legnosi da utilizzare come combustibile**

Negli anni passati la ditta ha realizzato un impianto per il recupero della segatura da utilizzare come combustibile per alimentare il forno di cottura del calcare. Oltre alla segatura può essere utilizzato all'occorrenza anche il metano.

Il ciclo produttivo di recupero di scarti del legno (segatura) da utilizzare successivamente come combustibile nel forno di calcinazione prevede le seguenti fasi:

- Fase A1.1: Ricevimento e stoccaggio della segatura di legno (rifiuto).

La segatura è recuperata da scarti della lavorazione del legno non trattati, ossia rifiuti con i seguenti codici CER: 03 01 01, 03 01 05, 15 01 03.

Gli scarti provengono dall'industria della carta, del sughero e del legno (I e II lavorazione, produzione pannelli di particelle, di fibra e compensati, mobili, semilavorati per il mobile, articoli per l'edilizia, pallets ed imballaggi, ecc.).

I rifiuti in ingresso vengono scaricati in un'area confinata, dotata di un sistema di scarico a tunnel compartimentato, per poi passare alla fase successiva.

- Fase A1.2: Trattamento di recupero della segatura per la preparazione di combustibile.

Dalla fossa di stoccaggio del rifiuto di legno in ingresso all'impianto, la segatura viene avviata al silo S1 che alimenta l'impianto di recupero e trattamento (TRS), in cui la segatura viene sottoposta ad operazioni di raffinazione, deferrizzazione e vagliatura.

La segatura idonea ad essere utilizzata come combustibile (sottovaglio) viene avviata al silo S3, mentre la segatura di pezzatura non idonea (sopravaglio) viene stoccata in un altro silo (S2) per essere poi reimpressa nell'impianto di trattamento.

- Fase A1.3: Stoccaggio della segatura raffinata.

A seguito delle operazioni di recupero dei rifiuti di legno, la frazione idonea per essere utilizzata come combustibile viene stoccata nel silo S3, di capacità pari a 10.000 mc. Da qui, mediante un sistema di trasporto pneumatico, la segatura come combustibile viene avviata al silo S4 di servizio al forno 1, di capacità pari a 125 mc.

La Tabella seguente riporta la potenzialità dell'attività di recupero degli scarti legnosi attualmente in essere presso lo stabilimento.

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

---

*Tabella 1: Attuale potenzialità dell'attività di recupero degli scarti di legno*

Descrizione	Stoccaggio massimo (Mg)	Potenzialità massima di recupero	
		Mg/anno	Mg/giorno
Rifiuti della lavorazione del legno e affini (03.01.01, 03.01.05, 15.01.03)	650	28.000	250 di punta 90 valore medio
Segatura come End of Waste	3.500		

Dai rifiuti di legno in ingresso all'impianto alla massima capacità produttiva possono essere recuperate 28.000 Mg/anno di segatura da utilizzare come combustibile del forno 1 per la cottura del calcare.

Durante il processo di recupero della segatura vengono generati alcuni rifiuti (CER 191202, 191212) che vengono avviati a recupero presso idonei impianti esterni.

Le emissioni di polveri che si possono generare durante le attività di movimentazione della segatura (scarico/carico) vengono convogliate al camino E13, a cui è collegato anche il silo S3 per la segatura in uscita dall'impianto di trattamento da utilizzare come combustibile.

Le emissioni di polveri generate dallo stoccaggio nei silos (S1, S2) dei rifiuti di legno, dalle operazioni di raffinazione nell'impianto di trattamento (TRS) e nel silo di stoccaggio della segatura come combustibile a servizio del forno (S4) sono convogliate rispettivamente ai punti di emissione E9, E8, E7 ed E11.

Tutti i punti di emissione sono dotati di idoneo impianto di abbattimento (filtro a maniche) per ridurre la concentrazione di polveri nelle emissioni in atmosfera.

### **3.1.1 Modifiche introdotte dal progetto all'attività A1**

Le modifiche introdotte dal progetto riguardano le seguenti fasi del ciclo produttivo:

- Fase A1.2: Trattamento di recupero della segatura per la preparazione di combustibile.

Considerati gli elevati quantitativi di combustibile necessari per alimentare il processo di calcinazione del calcare, il progetto prevede l'installazione di un nuovo silos per lo stoccaggio della segatura (S5) della capacità di 10.000 mc.

- Fase A1.3: Stoccaggio della segatura raffinata.

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

---

La frazione idonea per essere utilizzata come combustibile potrà essere stoccata nell'esistente silo S3 o, in alternativa, nel nuovo silo S5, ciascuno di capacità pari a 10.000 mc. Dal nuovo silo S5 la segatura come combustibile sarà avviata al nuovo silo (S6) di servizio al nuovo forno (forno 2), di capacità pari a 125 mc.

La Tabella seguente riporta le caratteristiche della potenzialità dell'attività di recupero degli scarti legnosi a seguito delle modifiche introdotte con il nuovo progetto.

*Tabella 2: Futura potenzialità dell'attività di recupero degli scarti di legno*

Descrizione	Stoccaggio massimo (Mg)	Potenzialità massima di recupero	
		Mg/anno	Mg/giorno
Rifiuti della lavorazione del legno e affini (03.01.01, 03.01.05, 15.01.03)	1.300	56.000	500 di punta 180 valore medio
Segatura come End of Waste	8.000		

Dai rifiuti di legno in ingresso all'impianto alla massima capacità produttiva potranno essere recuperate 56.000 Mg/anno di segatura da utilizzare come combustibile dei forni per la cottura del calcare.

Le emissioni di polveri provenienti dai nuovi silos di stoccaggio della segatura S5 e S6 saranno convogliate rispettivamente al camino E13 (esistente) e al nuovo camino E28.

Anche il nuovo camino E28 sarà dotato di filtro a maniche per abbattere le concentrazioni di polveri in uscita dal camino.

### **3.2. Attività A2: Produzione di calce viva in FRFP**

La principale attività della ditta, come anticipato, è la cottura del calcare per la produzione della calce viva in Forno Rigenerativo a Flusso Parallelo (FRFP), attività che si compone delle seguenti fasi:

- Fase A2.1: Accettazione e stoccaggio del calcare.

I mezzi entrano in impianto e scaricano la roccia carbonatica nell'area dedicata. La quantità di calcare utilizzata alla massima capacità produttiva è pari a 246.400 Mg/anno, considerata una potenzialità giornaliera sulle 24 ore di 700 Mg per 352 g/anno.

- Fase A2.2: Preparazione del calcare

Prima di essere avviato al forno di cottura, il calcare viene lavato per eliminare eventuali residui organici o polveri che potrebbero compromettere la qualità del prodotto finale. Il consumo di acqua si riduce di circa il 95% grazie ad un sistema di recupero e riutilizzo.

Per il lavaggio viene impiegato un additivo con le caratteristiche di flocculante per una quantità pari a 750 kg/anno alla capacità produttiva.

Dal processo di lavaggio si originano dei limi di lavaggio e sottopezzatura del calcare che vengono avviati a Ditta esterna.

- Fase A2.3: Calcinazione del calcare

A seguito della fase di preparazione, il calcare viene scaricato attraverso tramogge e skip elevatori nel forno per la cottura del calcare.

La produzione della calce avviene in Forno Rigenerativo a Flusso Parallelo (FRFP), le cui caratteristiche sono riportate al successivo paragrafo 4.3.

Le emissioni prodotte dal forno e convogliate al camino E10 sono costituite principalmente da polveri di calcare e CO<sub>2</sub>, ma sono anche presenti ossidi di azoto (NO<sub>x</sub>), ossidi di zolfo (SO<sub>2</sub>) e ossidi di carbonio (CO). Il camino è dotato di un filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri.

Le emissioni di polveri, NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub> e CO dipendono dalle condizioni operative, dal combustibile utilizzato e dalla qualità del calcare, mentre le quantità di CO<sub>2</sub> emessa dipende dalla calcinazione e dal processo di combustione.

La potenzialità termica nominale del forno è di 14.500 kW, in corrispondenza di una produzione di 350 t/g di calce viva.

Dalla cottura in forno viene prodotta annualmente una quantità pari a 123.200 Mg/anno di calce viva che viene successivamente lavorata per essere trasformata in specifici prodotti richiesti dal mercato o essere venduta direttamente ai clienti.

### **3.2.1 Modifiche introdotte dal progetto all'attività A2**

- Fase A2.1: Accettazione e stoccaggio del calcare.

Con la realizzazione del nuovo forno (forno 2) la quantità di calcare utilizzata alla massima capacità produttiva sarà pari a 492.800 Mg/anno, considerando la potenzialità giornaliera sulle 24 ore pari a 1.400 Mg per 352 g/anno. Nel piazzale esterno sarà individuata una nuova area per lo stoccaggio del calcare che verrà cotto nel nuovo forno, come da Allegato C11.

- Fase A2.2: Preparazione del calcare

Il progetto prevede la realizzazione di un nuovo impianto di lavaggio del calcare dalle caratteristiche simili all'esistente. Il consumo di additivi aumenterà a circa 2 Mg/anno.

- Fase A2.3: Calcinazione del calcare

Il progetto proposto prevede la realizzazione di un nuovo forno CIM del tutto simile a quello esistente. Le emissioni prodotte presenteranno pertanto le stesse caratteristiche del forno 1 e saranno convogliate a un nuovo camino E27 dotato di filtro a maniche per le polveri. La quantità di calce viva prodotta annualmente dai due forni ammonterà di conseguenza a 246.400 Mg/anno.

### **3.3. Attività A3: Lavorazione della calce viva**

La calce viva che deriva dalla cottura del calcare nel forno (FRFP) è pari, alla massima capacità produttiva, a 123.200 Mg/anno.

La calce ottenuta viene avviata ad operazioni di vagliatura o di lavorazioni specifiche prima di essere destinata al mercato esterno, come descritto nelle seguenti fasi:

- Fase A3.1: Stoccaggio della calce viva (tout venant)

La calce in uscita dal forno e ancora di varie granulometrie (tout venant) viene stoccata in un silo della capacità pari a 1.000 mc (S4) per essere poi avviata alle fasi successive.

- Fase A3.2: Frantumazione/macinazione

Il materiale stoccato nel silo S4 viene estratto ed avviato ad operazioni di macinazione nel frantoio (FRO) le cui emissioni sono convogliate al camino E14.

- Fase A3.3: Vagliatura e distribuzione calce nei silos

Dopo la macinazione il materiale viene conferito a dei vagli vibranti che operano una selezione in base alle varie granulometrie per essere poi stoccati nei silos n. 1, 2 e 3 (S1, S2, S3). Le polveri derivanti dalle operazioni di vagliatura e conferimento ai silos di stoccaggio sono convogliate al camino E2.

- Fase A3.4: Stoccaggio in silos

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

---

Il materiale più fino derivante dalle operazioni di vagliatura viene caricato nel silo n. 12 (S12) per essere poi avviato ad operazioni di micronizzazione.

Il materiale in pezzatura viene conferito ad altri sili (S1, S3, S9, S11) in attesa di essere caricato su automezzi o sottoposto ad altre operazioni.

Il materiale stoccato nel silo n.2 (S2), viene utilizzato per successive operazioni di bricchettatura o di idratazione.

- Fase A3.5a: Bricchettatura

L'impianto per la bricchettatura (BR) riceve in ingresso calce di granulometria inferiore a 3 mm per trasformarla in particelle (bricchette) di dimensioni comprese tra 3 e 9 mm. La calce in bricchette in uscita dalla bricchettatrice viene stoccata in due silos di servizio della capacità pari a 75 mc ciascuno (S428, S429) e poi con nastro trasportatore inviata ai camion clienti.

Le polveri derivanti dalla bricchettatrice sono convogliate al camino E12.

- Fase A3.5b: Frantumazione

Il materiale più fino caricato nel silo n. 12 (S12) viene avviato ad operazioni di frantumazione in un mulino a sfere (MS). L'ossido micronizzato in uscita dal mulino a sfere viene trasferito nei sili n.5-8 (S5, S6, S7, S8) per essere destinato alla vendita.

Le polveri generate dal mulino a sfere sono convogliate al camino E4.

Durante il processo di frantumazione viene utilizzato un additivo fluidificante per agevolare le operazioni di macinazione.

- Fase A3.5c: Idratazione calce

La calce viva viene avviata dal silo n. 2 (S2) al mulino a sfere (MS) per essere macinato e successivamente all'impianto di idratazione (IC) dove viene miscelato con acqua prelevata dall'acquedotto per ottenere l'idrossido di calcio (calce spenta) o calce idraulica.

Le polveri generate dalla macinazione nel mulino a sfere vengono convogliate al camino E4, mentre le polveri generate dall'impianto di idratazione vengono convogliate al camino E5.

A seguito della ridotta domanda di mercato, attualmente questa attività è stata sospesa.

- Fase A3.5d: Miscelazione

I prodotti ottenuti dalle varie operazioni di vagliatura e/o frantumazione possono essere utilizzati per preparare miscele secondo specifiche richieste dal mercato. In particolare, nel silo n. 9 (S9) viene stoccato l'ossido di calcio acquistato da terzi per essere poi miscelato con



**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

---

altre pezzature della calce lavorata nell'impianto.

- Fase A3.6: Deposito in magazzino/Carico su automezzi

I prodotti finiti vengono avviati alla vendita o in big bag depositati nelle aree di magazzino (specialmente le miscele) oppure caricati direttamente sugli automezzi dai silos di stoccaggio.

Durante le fasi di carico automezzi le polveri vengono convogliate al camino E1.

Tutti i camini presenti nelle aree di lavorazione della calce sono dotati di filtro a maniche per abbattere la concentrazione di polveri.

Allo stesso modo, tutti i silos di stoccaggio dei materiali e dei prodotti finiti della fase A3 convogliano le polveri ad un punto di emissione dotato di filtro a maniche per abbatterne le concentrazioni. Le emissioni di polveri dai silos di stoccaggio non sono soggette a monitoraggio

La seguente Tabella riporta la corrispondenza tra silos e punto di emissione in atmosfera.

*Tabella 3: Punti di emissione dei silos di stoccaggio dei materiali/prodotti finiti*

Silos N.	S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S11	S12
Punto emissione in atmosfera	E24	E25	E26	E15	E16	E17	E18	E19	E20	E21	E22

Complessivamente nel corso del 2021 sono state prodotte 78.623 Mg di calce viva e, con parte di queste, sono state prodotte 2.235 Mg di miscele.

### **3.3.1 Modifiche introdotte dal progetto all'attività A3**

Con la realizzazione del nuovo forno, la calce viva derivante dalla cottura del calcare sarà pari, alla massima capacità produttiva, a 246.400 Mg/anno.

Di seguito sono descritte le operazioni cui sarà sottoposta la calce in uscita dal solo forno 2, rimanendo invariate quelle esistenti e descritte in precedenza per il forno 1.

- Fase A3.1: Stoccaggio della calce viva (tout venant)

La calce in uscita dal forno 2 (tout venant) viene distribuita attraverso dei nastri trasportatori in n.8 nuovi silos (S13, S14, S15, S16, S17, S18, S19, S20) della capacità di 943 mc ciascuno.

Le polveri derivanti dal conferimento della calce ai silos vengono convogliate al camino E29, dotato di filtro a maniche per abbatterne la concentrazione.

- (NUOVA) Fase A3.1.1: Vagliatura e distribuzione calce nei sili

Dai nuovi silos di stoccaggio, attraverso un elevatore a tazze, la calce tout venant proveniente dal forno 2 viene portata in quota ed avviata, tramite nastri trasportatori, all'area di stoccaggio dei prodotti finali destinati alla vendita o ad altre lavorazioni. Prima del conferimento nei silos di stoccaggio, la calce tout venant viene vagliata attraverso n.2 vagli vibranti, al fine di effettuare una distribuzione granulometrica nei silos. Le polveri derivanti dalle operazioni di vagliatura saranno convogliate a un nuovo punto di emissione (E31), dotato di filtro a maniche.

- (NUOVA) Fase A3.1.2: Stoccaggio in silos/Carico su automezzi

A seguito delle operazioni di vagliatura, la calce a differente granulometria viene stoccata nei nuovi silos di stoccaggio (S21, S22, S23, S24, S25, S26, S27, S28) di capacità pari a 374 mc, in attesa di essere caricata su automezzi. Per l'aspirazione delle polveri derivanti dalle operazioni di carico/scarico automezzi verrà installato un nuovo camino (E30), dotato di filtro a maniche.

Poiché i nuovi silos saranno caricati dall'alto e svuotati per aspirazione dal basso, eventuali emissioni di polveri saranno generate dal sistema di funzionamento per gravità dei silos stessi. Per abbatterne le concentrazioni, ogni nuovo silo, così come quelli esistenti, sarà dotato di un filtro a maniche sulla sommità. Considerata la tipologia di emissioni e la modalità con cui vengono prodotte, le emissioni dai silos non saranno soggette a monitoraggio.

## **4. Le unità presenti nell'installazione**

Nell'area di proprietà della Ditta Calce Barattoni S.p.A. sono presenti numerose attrezzature ed unità tecnologiche per poter svolgere le attività di recupero degli scarti legnosi, il processo di calcinazione di calcare e le successive attività di lavorazione della calce viva.

Le principali unità necessarie allo svolgimento delle operazioni sono descritte nei seguenti paragrafi, evidenziando dove pertinente le nuove unità che andranno ad aggiungersi con il nuovo progetto all'esistente.

### **4.1. Impianto di trattamento rifiuti legnosi (TRS)**

La principale unità necessaria allo svolgimento dell'attività A1.2 è l'impianto di trattamento dei rifiuti legnosi (TRS) per ottenere una segatura dalle caratteristiche adatte ad essere utilizzata come combustibile per il forno di cottura del calcare.

L'impianto per il recupero della segatura è costituito da un capannone per il deposito della segatura all'interno del quale verrà svolta l'attività di recupero. L'intero capannone è posto in depressione e dotato di impianto di aspirazione che convoglia le polveri al camino E13, dotato di filtro a maniche.

La segatura come rifiuto in ingresso viene scaricata dai mezzi di trasporto in un sistema di scarico a tunnel compartimentato.

Da qui la segatura viene avviata al silo di stoccaggio S1 per essere poi avviata alla sezione di raffinazione composta da:

- un tamburo magnetico per la separazione e l'eliminazione delle frazioni metalliche;
- un trituratore a martelli per rendere omogenea la pezzatura della segatura;
- un vaglio per selezionare la segatura prima dell'avvio al silo.

Le eventuali frazioni metalliche presenti nel rifiuto in ingresso vengono raccolte e opportunamente inviate a recupero.

La segatura idonea ad essere utilizzata come combustibile (sottovaglio) viene convogliata mediante trasporto meccanico al silo S3, mentre la segatura di pezzatura non idonea viene avviata al silo S2 per essere poi reimpressa nel trituratore.

Successivamente, mediante un sistema pneumatico, la segatura viene trasportata al silo S4 di servizio al forno dove verrà utilizzata per il processo di calcinazione.

#### **4.1.1 Modifiche introdotte dal progetto all'impianto di trattamento di rifiuti legnosi (TRS)**

Il progetto prevede l'installazione di un nuovo silos per lo stoccaggio della segatura (S5) della capacità di 10.000 mc da utilizzare in alternativa al silo S3 per lo stoccaggio della segatura in uscita dall'impianto di trattamento.

È inoltre prevista l'installazione di un nuovo silo (S6) servizio al nuovo forno (forno 2).

#### **4.2. Impianto di lavaggio e vagliatura del calcare (LVC)**

L'impianto di lavaggio e vagliatura del calcare (LVC) utilizzato nella Fase A2.2 è costituito da:

- impianto di lavaggio ad acqua, costituito da uno spruzzatore alimentato da una pompa ubicata all'interno di una vasca di raccolta. L'impianto è posto sulla rampa di carico del calcare e funziona in corrispondenza della fase di alimentazione del calcare al forno di cottura.
- impianto di raccolta delle acque di lavaggio e di convogliamento delle stesse al silo di decantazione. Dal silo vengono estratti i fanghi di sedimentazione che vengono avviati alla filtropressa mediante pompa. Dal silo e dalla filtropressa viene recuperata l'acqua che poi viene riutilizzata per il lavaggio.
- impianto di filtropressatura con recupero dell'acqua e scarico dei fanghi nella sottostante vasca di stoccaggio di capacità pari a circa 100 mc.

In maggior dettaglio, l'impianto di depurazione delle acque di lavaggio del calcare è un impianto di recupero e riciclo delle acque di lavaggio con annesso impianto di disidratazione dei limi.

L'impianto di lavaggio del calcare, asservito dal chiarificatore e dalla filtropressa, presenta i seguenti vantaggi:

- 1) limita il consumo di acqua poiché, dopo i trattamenti di chiarificazione e di disidratazione, è possibile recuperare e riutilizzare il 95% dell'acqua impiegata, per cui la reale necessità sarà del 5% della quantità totale utilizzata (necessaria come reintegro);
- 2) elimina la necessità di ricorrere a vasche di decantazione dei limi di grandi dimensioni;
- 3) rende il limo palabile e trasportabile con facilità.

Il funzionamento dell'impianto è il seguente:

- a) il trattamento dell'acqua da lavaggio, detta *torbida* (contenente acqua, argilla e sabbia), è preceduto dal passaggio in un dissabbiatore (gruppo recupero sabbia), che elimina gran parte della sabbia presente;
- b) dopo questa prima operazione, la torbida entra in un serbatoio di smistamento, mescolandosi con un'adeguata dose di polielettrolita in soluzione liquida. La soluzione di polielettrolita, preparata da una centralina che dosa la concentrazione più opportuna di flocculante, reagisce nella torbida, provocando la formazione di fiocchi pesanti che scendono nel cono centrale di raccolta del chiarificatore;
- c) la torbida, per mezzo di una pompa, collegata ad una condotta, viene convogliata e fatta salire al centro del decantatore;
- d) il fango, depositato e ispessito nel cono di raccolta del chiarificatore, viene estratto e stoccato in un'apposita vasca polmone;
- e) le acque chiarificate trabordano alla periferia della vasca dentro un canale, appositamente dimensionato, dal quale vengono convogliate nella vasca di riciclaggio e quindi riutilizzate nell'impianto di lavaggio inerti;
- f) dalla vasca di stoccaggio il limo ispessito viene prelevato mediante pompe e inviato alla filtropressa che procede alla sua disidratazione.

I limi trattati si presentano come un terreno vegetale, sono palabili e trasportabili. Si tratta di materiali di origine naturale, che non contengono sostanze nocive alla salute in quanto durante la lavorazione non vengono aggiunte sostanze che ne possono alterare la composizione chimica. Il polielettrolita impiegato è un flocculante organico sintetico solido, reso liquido in soluzione, non è tossico e non interferisce con il normale processo della depurazione biologica. L'acqua di strizzaggio viene, invece, inviata con pompa al chiarificatore ed all'impianto di lavaggio che pertanto funziona a "CICLO CHIUSO". Non sono quindi previsti scarichi idrici di nessun tipo.

#### **4.2.1 Modifiche introdotte dal progetto all'impianto di lavaggio e vagliatura del calcare (LVC)**

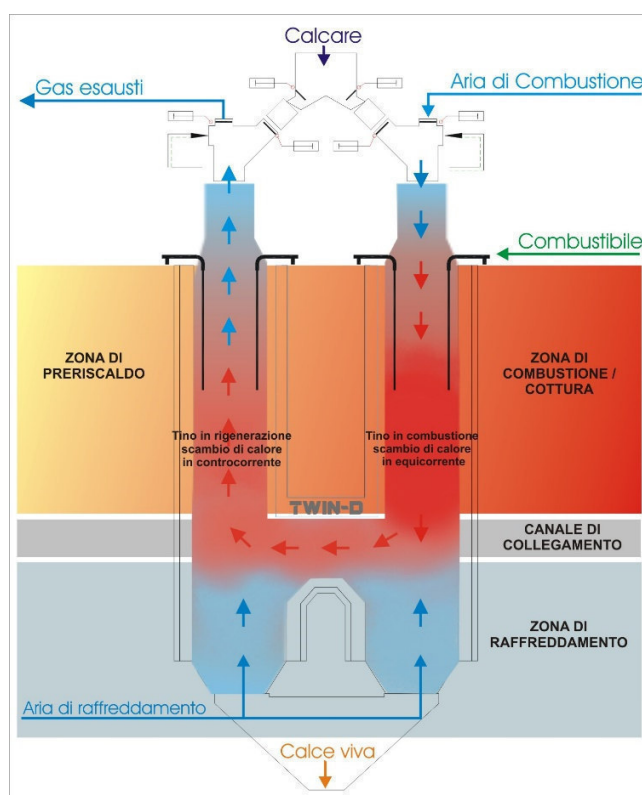
Il progetto prevede la realizzazione di un secondo impianto di lavaggio del calcare in adiacenza a quello esistente, analogo per caratteristiche e dimensioni.

### 4.3. Il Forno Rigenerativo a Flusso Parallelo (FRFP)

Il forno di cottura per la produzione dell'ossido di calcio dolomitico è del tipo a equicorrente; costituito da due tini riempiti di calcare, collegati tra loro nella parte inferiore tramite un condotto, in modo da permettere la circolazione dei gas di processo da un tino all'altro.

La Figura seguente mostra il funzionamento del forno CIM.

Figura 2 : Funzionamento dei Forni Rigenerativi a Flusso Parallelo



La combustione avviene secondo cicli alternati su uno dei tini e la direzione del flusso dell'aria di combustione e del combustibile è orientata verso il basso, cioè in modo discendente. Anche il calcare presente nei tini si muove nella stessa direzione. Per questo motivo il processo è denominato "a corrente parallela" e rappresenta la prima delle due più importanti caratteristiche tecnologiche che identificano il forno CIM. Questo permette un elevato scambio termico proprio all'inizio della zona di cottura tra il combustibile ed il calcare ancora crudo.

La seconda caratteristica speciale del forno è rappresentata dal cosiddetto recupero di calore che si ha nella zona di preriscaldamento del calcare nella parte alta dei tini. Il calcare crudo in questa zona diventa un grande scambiatore di calore e consente l'assorbimento del calore contenuto nei gas di scarico ascendenti che sono stati prodotti nel tino in combustione e che attraverso il condotto di collegamento sono arrivati e percorrono il tino esaustore; essi vengono quindi portati a temperature molto basse prima di essere espulsi dal forno. Questa procedura operativa permette di raggiungere un'efficienza termica non ottenibile da qualsiasi altro tipo di forno.

Il forno può funzionare a metano, a segatura di legno oppure a combustibile misto (metano-segatura). I combustibili sono immessi in pressione all'interno dei 2 tini del forno mediante 24 lance per tino.

La struttura del Forno è in acciaio, rimanendo a vista per la parte dei tini di cottura, mentre quella superiore di alimentazione del calcare, mediante sollevamento e versamento in sommità con uno skip, è tamponata con lamiera grecata.

Le pareti del forno sono internamente rivestite con mattoni refrattari magnesiaci, alluminosi ed isolanti per minimizzare le dispersioni di calore dal mantello del forno e ridurre i consumi termici.

Durante la fase di combustione le soffianti di raffreddamento della calce provvedono ad insufflare aria nella parte bassa dei due tini. La calce prodotta viene portata ad una temperatura inferiore a 80/100 °C. In contemporanea, gli estrattori posti alla base di ciascun tino provvedono a scaricare nella tramoggia sottostante una quantità prefissata di calce e nello stesso tempo tramite lo skip, viene inviato alla tramoggia superiore di carico del forno una quantità pesata di calcare.

Durante la fase di combustione il tino in preriscaldamento viene caricato della quantità di calcare necessario alla produzione di calce del ciclo successivo. Ogni ciclo di lavoro può avere una durata variabile in funzione della produzione richiesta di calce, tra i 11 ed i 17 minuti. Alla fine di questo ciclo di lavoro in automatico si inizia la seconda fase con le seguenti operazioni:

- interruzione dell'invio dei combustibili alle lance del forno;
- le soffianti si pongono in distensione ed inviano l'aria all'esterno (il forno non è quindi più in pressione);
- la calce prodotta nel ciclo 1 viene scaricata nella tramoggia inferiore del forno.

Dopo queste operazioni della durata di circa 30 secondi inizia, sempre in automatico, la fase 3 che prevede:

- invio dell'aria di combustione al tino che in precedenza non era in combustione;

- invio dei combustibili alle lance dello stesso tino;
- scarico programmato della calce;
- invio ai 2 tini dell'aria di raffreddamento calce.

Contemporaneamente viene di nuovo inviato alla tramoggia in sommità al forno, una quantità pesata di calcare.

I cicli sopra descritti vengono gestiti da un sistema di controllo totalmente automatico completo di PLC (Programmable Logic Controller), sistema computerizzato e sistema di supervisione; in questo sistema è compreso anche il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (SME) installato sul camino, identificato con il punto di emissione E10.

Il camino E10 è pertanto soggetto a monitoraggio continuo e periodico degli inquinanti legati al processo di combustione ed è dotato di filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri.

Il camino E10 è inoltre dotato di una valvola di bypass quale dispositivo di emergenza che si attiva solo nei seguenti casi:

- durante le fermate del forno legate alle operazioni di manutenzione straordinaria del filtro a maniche afferente al punto di emissione, alle attività di sostituzione delle lance per l'alimentazione dei combustibili, oppure, a tutte quelle situazioni in cui sia necessario avere una ventilazione naturale all'interno del forno per consentirne l'eventuale accesso in sicurezza agli operatori;
- negli stati di emergenza per temperatura interna elevata o in tutti quei casi in cui l'eccessivo surriscaldamento all'interno del forno potrebbe compromettere l'integrità della struttura stessa o il funzionamento del suddetto filtro a maniche.

L'attivazione in stato di emergenza comporta l'immediata sospensione della produzione; infatti, viene interrotta l'alimentazione del combustibile per il periodo necessario a ristabilire le condizioni necessarie al normale funzionamento dell'impianto.

#### **4.3.1 Modifiche introdotte dal progetto al Forno Rigenerativo a Flusso parallelo (FRFP)**

Il progetto prevede la realizzazione di un nuovo forno di cottura del calcare (forno 2) che presenta le stesse caratteristiche di quello esistente, descritto in precedenza.



Questo sarà dotato di camino (E27) per il quale sono previste le medesime modalità di controllo e monitoraggio del camino E10 del forno esistente (PLC, SME), le stesse tecniche di abbattimento delle emissioni (filtro a maniche) e dispositivi di sicurezza (valvola di bypass).

#### **4.4. Impianto di frantumazione e idratazione della calce**

La lavorazione della calce viva serve a produrre diverse qualità di materiale aventi la granulometria e le finzze richieste dai vari segmenti del mercato. A tale scopo si usano tutti o parte dei seguenti processi: macinazione, separazione, micronizzazione.

Se di dimensioni non idonee ad essere direttamente immessa sul mercato, la calce viene macinata attraverso un mulino a sfere. La calce frantumata viene quindi immessa in una linea di separazione a più livelli da cui si ottengono frazioni diverse in funzione del prodotto desiderato.

Un separatore ad aria è collocato sopra il mulino per controllare la finezza del prodotto e rimettere in circolo le particelle troppo voluminose.

Le polveri derivanti dal processo di frantumazione sono convogliate al camino E5, dotato di filtro a maniche.

L'idratazione della calce richiede l'aggiunta di acqua in un idratatore. La quantità di acqua aggiunta è circa due volte l'importo stechiometrico richiesto per la reazione di idratazione. L'acqua in eccesso viene aggiunta per controllare, con l'evaporazione, l'aumento di temperatura prodotta dal calore della reazione. Il vapore, carico di particolati, passa attraverso un filtro per l'abbattimento delle polveri prima di essere scaricato in atmosfera (camino E4).

Dopo l'idratazione, l'idrato viene trasferito ad un separatore ad aria, il quale separa la frazione grossolana dalla fine usando una corrente d'aria di ricircolo. Una parte, o tutta, la frazione grossolana può essere macinata e rimessa in circolo.

Il prodotto finito viene quindi trasportato ai silos di stoccaggio.

Attualmente l'impianto di idratazione non viene utilizzato per la ridotta richiesta del prodotto dal mercato.

## **4.5. Bricchettatrice**

L'impianto di bricchettatura presente presso l'installazione permette la trasformazione di calce dalla granulometria inferiore a 3 mm in particelle chiamate bricchette, dalle dimensioni comprese tra 3 e 9 mm.

Il processo di bricchettatura comincia a partire dal dosaggio della calce e del materiale fine che proviene dalla stazione di vagliatura e dall'impianto di filtrazione polveri, che avviene tramite un distributore a coclea. Quest'ultimo convoglia il tutto per alimentare la tramoggia del compattatore, che è dotato di un sistema a microonde che permette il controllo del flusso di materia per il corretto dosaggio destinato alla pressatura in fiocchi.

I fiocchi, grazie ad un macchinario Pre-crusher, vengono ridotti ad una pezzatura di dimensioni inferiori a 50 mm, per poi essere convogliati in un laminatoio dove subiscono una ulteriore pressatura. Il prodotto viene dunque trasportato, grazie all'ausilio di un tubo vibrante, presso un elevatore a tazze che alimenta il vaglio vibrante in grado di separare il prodotto finito bricchetta dal restante materiale fine, che è destinato ad essere reimmesso nel ciclo di lavorazione. La bricchettatrice è dotata di un sistema di abbattimento delle emissioni a secco composto da un filtro a maniche, che abbatte le polveri prima dello scarico in atmosfera (camino E12).

## **4.6. Silos di stoccaggio**

Presso l'installazione sono presenti numerosi silos di stoccaggio dei materiali a servizio delle attività svolte dalla Ditta.

In particolare, per l'attività di recupero scarti legnosi da utilizzare come segatura (A1), sono presenti n. 4 silos con le seguenti caratteristiche:

- S1 per lo stoccaggio della segatura come rifiuto in ingresso all'impianto, della capacità pari a 1.500 mc;
- S2 per lo stoccaggio del sopravaglio della segatura come rifiuto a servizio dell'impianto di recupero della stessa, della capacità pari a 300 mc;
- S3 per lo stoccaggio della segatura come combustibile (EoW), in uscita dall'impianto di recupero della stessa, della capacità pari a 10.000 mc;
- S4 per lo stoccaggio della segatura come combustibile (EoW) di alimentazione al forno di cottura del calcare, della capacità pari a 125 mc.

Per l'attività di lavorazione della calce viva (A3), sono presenti n. 13 silos con le seguenti caratteristiche:

- S1, S2, S3, S4 per lo stoccaggio della calce viva in uscita dal forno di calcinazione e a seguito di una prima fase di vagliatura granulometrica, della capacità pari a 1.000 mc ciascuno;
- S5, S6, S7, S8, S9, S11, S12 per lo stoccaggio del prodotto finito destinato alla vendita o a successive fasi di lavorazione all'interno dell'impianto, della capacità pari a 375 mc;
- S428, S429 per lo stoccaggio delle bricchette da destinare alla vendita, della capacità pari a 75 mc.

#### **4.6.1 Modifiche introdotte dal progetto ai silos di stoccaggio**

Il nuovo progetto prevede l'installazione di nuovi silos di stoccaggio, come elencati di seguito:

- S5 per lo stoccaggio della segatura come combustibile (EoW), in uscita dall'impianto di recupero della stessa, della capacità pari a 10.000 mc;
- S6 per lo stoccaggio della segatura come combustibile (EoW) di alimentazione al nuovo forno di cottura del calcare (forno 2), della capacità pari a 125 mc;
- S13, S14, S15, S16, S17, S18, S19, S20 per lo stoccaggio della calce tout venant in uscita dal forno 2 della capacità di 943 mc ciascuno.
- S21, S22, S23, S24, S25, S26, S27, S28 per lo stoccaggio del prodotto finito destinato alla vendita, di capacità pari a 374 mc ciascuno.

TITOLO ELABORATO: PLANIMETRIA CON INDIVIDUAZIONE DELLE AREE DI ATTIVITA'	TAVOLA N°: <b>U</b>
COMITENTE: CALCE BARATTONI S.p.A. Via Lago di Alleghe, 45 - 36015 Schio (VI) Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287	SCALA: 1:300 DATA: Giugno 2022
GRUPPO DI LAVORO: <b>RIZA Engineering s.r.l.</b> Via S. Maria Maddalena, 14 36015 Schio (VI) Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287 www.riza-engineering.it	Ordine degli Architetti Pianificatori, Pianeggianti e Conservatori Provincia di Vicenza <b>ANDREA TREU</b> n° 1517

LEGENDA

- AMBITO DI INTERVENTO
- AREE DI PREPARAZIONE DELLA SEGATURA COME COMBUSTIBILE
- AREE DI STOCCAGGIO, PREPARAZIONE E COTTURA DEL CALCARE
- AREE DI LAVORAZIONE DELLA CALCE VIVA
- AREE A MAGAZZINO
- AREA UFFICI
- SILOS SEGATURA (Sn)
- SILOS CALCE / PRODOTTO FINITO (Sn)
- TRS Impianto di trattamento rifiuti legnosi
- LVC Impianto di lavaggio e vagliatura del calcare
- FRFP Forno rigenerativo a flusso parallelo
- FRO Frantoio
- BR Bricchettrice
- MS Mulino a sfere
- IC Impianto idratazione della calce

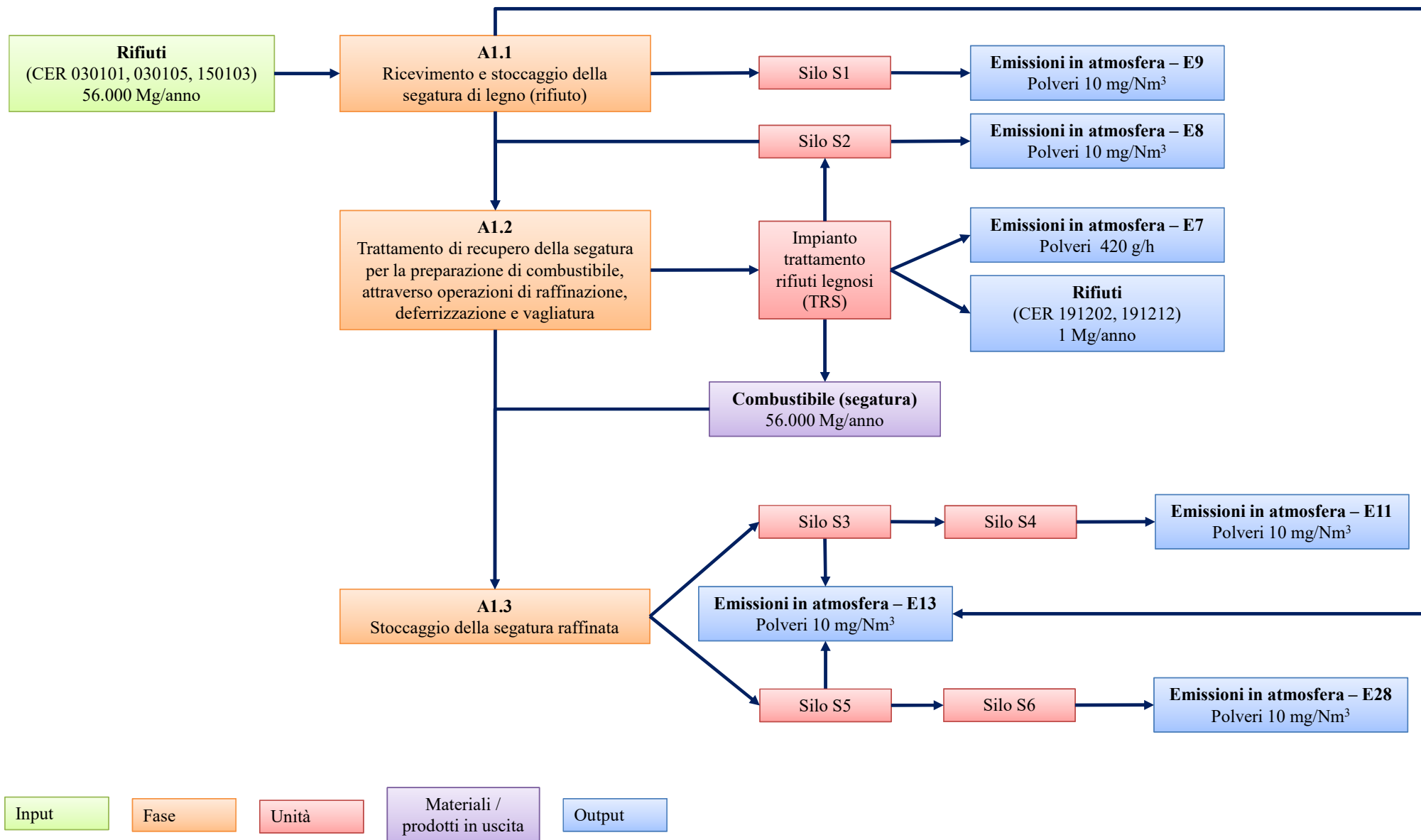


## **Allegato C.7**

### ***Nuovi schemi a blocchi***

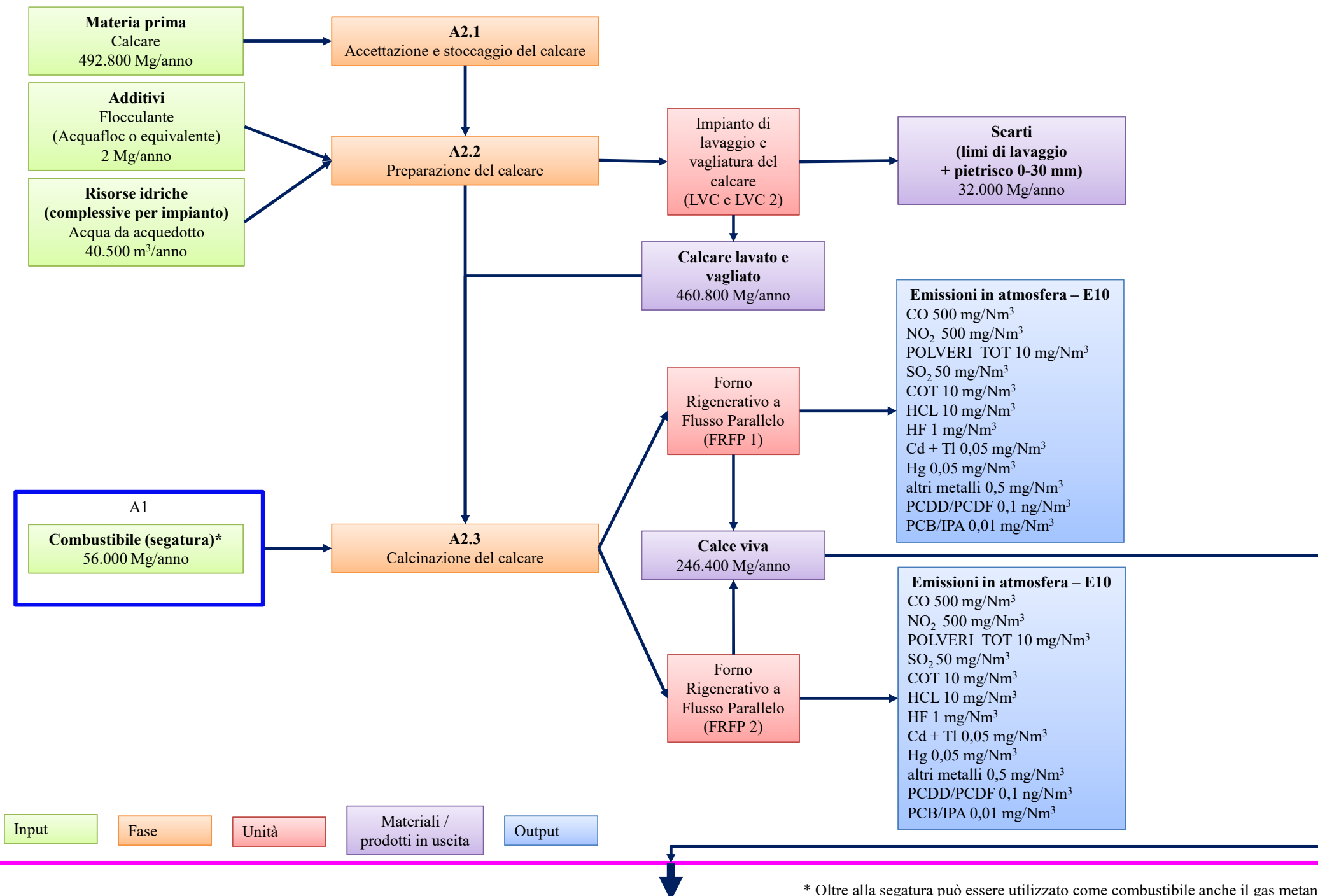


# A1 – RECUPERO DI SCARTI LEGNOSI DA UTILIZZARE COME COMBUSTIBILE



A2 - PRODUZIONE DI CALCE VIVA IN FORNI AVENTI UNA CAPACITÀ DI PRODUZIONE DI OLTRE 50 MG AL GIORNO (ATTIVITÀ IPPC 3.1)

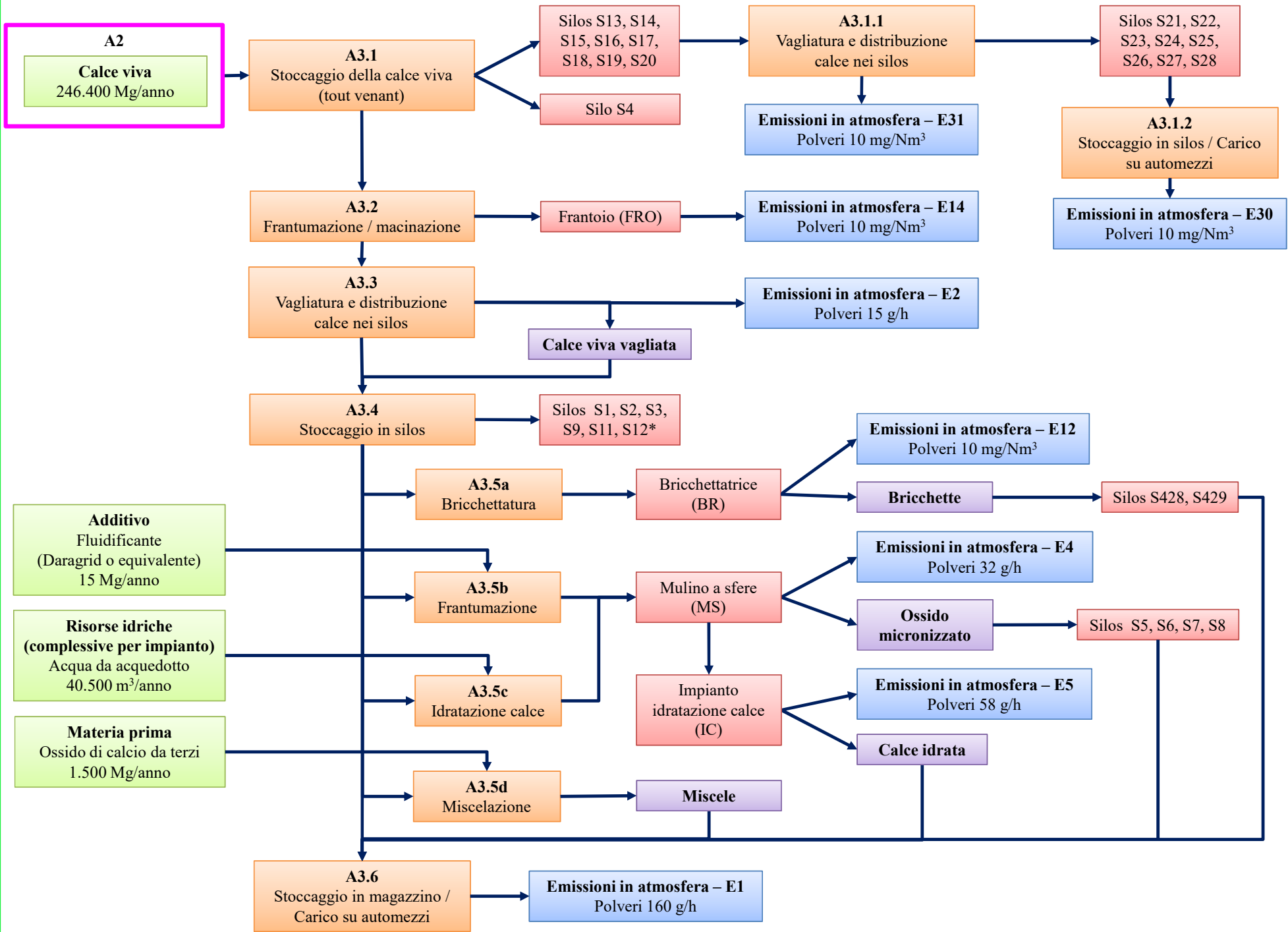
## A2 - PRODUZIONE DI CALCE VIVA IN FORNI AVENTI UNA CAPACITÀ DI PRODUZIONE DI OLTRE 50 MG AL GIORNO (ATTIVITÀ IPPC 3.1)



## A 3 - ATTIVITÀ DI LAVORAZIONE DELLA CALCE



## A 3 - ATTIVITÀ DI LAVORAZIONE DELLA CALCE



**Additivo**  
Fluidificante  
(Daragrid o equivalente)  
15 Mg/anno

**Risorse idriche  
(complesive per impianto)**  
Acqua da acquedotto  
40.500 m³/anno

**Materia prima**  
Ossido di calcio da terzi  
1.500 Mg/anno



\*I silos possono essere utilizzati per differenti tipologie di prodotto a seconda delle richieste di mercato. Il silo n.9 viene in genere utilizzato per lo stoccaggio dell'ossido di calcio in entrata.

## **Allegato C.8**

### **Planimetria modificata dell'approvvigionamento e distribuzione idrica**









**NUOVO IMPIANTO DI PRODUZIONE CALCE**  
**DITTA CALCE BARATTONI s.p.a.**  
VIA LAGO DI ALLEGHE, 45 SCHIO (VI)  
A.I.A n. 03/2022

TITOLO ELABORATO: PLANIMETRIA DELL'APPROVIGIONAMENTO E DISTRIBUZIONE IDRICA  
TAVOLA N°: C8

COMITENTE: CALCE BARATTONI S.p.A.  
Via Lago di Alleghe, 45 - 36015 Schio (VI)  
Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287  
SCALA: 1:300  
DATA: Giugno 2022

GRUPPO DI LAVORO: **REDA Engineering s.r.l.**  
Via S. Maria, 11 - 36015 Schio (VI) - Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287  
Dott. **Andrea TREU**  
Ingegnere degli Architetto Pianificatore, Perito e Consulente Provinciale di Vicenza  
ANDREA TREU n° 1917

LEGENDA

- AMBITO DI INTERVENTO
- AREA A VERDE
- RETE ACQUEDOTTO COMUNALE
- RETE ACQUA POTABILE
- RETE ACQUE AD USO INDUSTRIALE
- RETE ANTINCENDIO - TUBAZIONE IN PEAD
-  CASSETTE UNI 45 ESISTENTI
-  IDRANTE SOPRASUOLO DN 100 x 2 UNI 70
-  IDRANTE SOTTOSUOLO DN 100 x 1 UNI 70
-  ATTACCO AUTOPOMPA
-  VALVOLA DI intercettazione IN POZZETTO
-  CASSETTA DI CORREDO COMPLETA DI N° 1 MANICHETTE UNI 70 E N° 1 LANCIA A FUO' EFFETTI UNI 70
- AI1 APPROVIGIONAMENTO IDRICO DA ACQUEDOTTO

**Sistema di riferimento WGS84**

ID	Latitudine	Longitudine
AI1	45°42'57.11"N	11°25'17.12"E



TRATTO DI STRADA IN COMUNE DI MARANO VIC.

## **Allegato C.9**

**Planimetria *modificata* dello stabilimento con  
individuazione dei punti di emissione e  
trattamento degli scarichi in atmosfera**



TITOLO ELABORATO:	PLANIMETRIA DELLO STABILIMENTO CON INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA	TAVOLA N°:	C9
COMITENTE:	CALCE BARATTONI S.p.A. Via Lago di Alleghe, 45 - 36015 Schio (VI) Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287	SCALA:	1:300
GRUPPO DI LAVORO:	 RIZA Engineering s.r.l. <small>Via S. Maria Maddalena, 14 - 36015 Schio (VI) - Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287 - email: riza@riza.it</small>	DATA:	Giugno 2022
Dott. Andrea TREU	 Ordine degli Architetti Pianificatori, Paesaggisti e Conservatori Provinciali di Vicenza ANDREA TREU n° 1517		

**E. Punti di emissione in atmosfera**

PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA			
PUNTO DI EMISSIONE	FASE/ UNITA'	PROVENIENZA	COORDINATE WGS84
E1	Fase A3.6	CARICO/SCARICO CALCE VIVA MOVIMENTAZIONE CALCE VIVA MULINO + VAGLIO CARICO CAMION	45°42'58.59"N 11°25'18.44"E
E2	Fase A3.3	VAGLIO VIBRANTE SUPERIORE A 26m DI ALTEZZA NASTRI TRASPORTATORI E TESTA DELL'ELEVATORE A 28 m	45°42'58.48"N 11°25'19.71"E
E4	Unità MS	FRANTUMAZIONE CALCE IDRATA CON MULINO A SFERE COCCLEE DI CARICO ED ELEVATORI CALCE IDRATA	45°42'57.69"N 11°25'19.89"E
E5	Unità IC	IDRATAZIONE CALCE VIVA RAFFINAZIONE DELLA CALCE IDRATA CON SEPARATORE MATERIALI FINI/GROSSOLANI	45°42'57.03"N 11°25'19.01"E
E7	Unità TRS	DEFERRIZZAZIONE, RAFFINAZIONE E VAGLIATURA DELLA SEGATURA	45°42'56.46"N 11°25'21.13"E
E8	Silo segatura S2	SILO SEGATURA INTERMEDIO DURANTE RAFFINAZIONE (S2 300 m3)	45°42'56.71"N 11°25'21.10"E
E9	Silo segatura S1	SILO SEGATURA IN INGRESSO (S1 1500 m3)	45°42'56.96"N 11°25'20.81"E
E10	Unità FRFP1	FORNO 1 COTTURA DEL CALCIARE	45°42'56.45"N 11°25'20.77"E
E11	Silo segatura S4	STOCCAGGIO SEGATURA POLMONE PER FORNO 1 (S4 125 m3)	45°42'56.63"N 11°25'20.52"E
E12	Unità BR	IMPIANTO BRICCHETTATURA	45°42'57.46"N 11°25'19.44"E
E13	Silo segatura S3	SILO STOCCAGGIO SEGATURA (S3 10000 m3) SEGATURA IN INGRESSO	45°42'56.30"N 11°25'21.34"E
E14	Unità FRO	SCARICO CALCE DA FORNO SCARICO VAGLIO A QUOTA ZERO NASTRI DI CARICO ED ELEVATORI SCARICO FRANTOID	45°42'51.93"N 11°25'20.19"E
E15	Silo prodotto finito S4	1 SILO DA 1000 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 4)	45°42'58.15"N 11°25'20.52"E
E16	Silo prodotto finito S5	1 SILO DA 375 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 5)	45°42'58.09"N 11°25'18.16"E
E17	Silo prodotto finito S6	1 SILO DA 375 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 6)	45°42'58.21"N 11°25'18.65"E
E18	Silo prodotto finito S7	1 SILO DA 375 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 7)	45°42'58.31"N 11°25'18.74"E
E19	Silo prodotto finito S8	1 SILO DA 375 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 8)	45°42'58.40"N 11°25'19.03"E
E20	Silo prodotto finito S9	1 SILO DA 375 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 9)	45°42'58.53"N 11°25'19.34"E
E21	Silo prodotto finito S11	1 SILO DA 375 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 11)	45°42'58.64"N 11°25'19.61"E
E22	Silo prodotto finito S12	1 SILO DA 375 m3 CALCE PRODOTTO FINITO (SILO 12)	45°42'58.76"N 11°25'19.90"E
E23	-	SCARICO EMERGENZA SEGATURA	-
E24	Silo prodotto finito S1	1 SILO DA 1000 m3 CALCE PRODOTTO FINITO	45°42'58.13"N 11°25'19.47"E
E25	Silo prodotto finito S2	1 SILO DA 1000 m3 CALCE PRODOTTO FINITO	45°42'57.80"N 11°25'19.65"E
E26	Silo prodotto finito S3	1 SILO DA 1000 m3 CALCE PRODOTTO FINITO	45°42'58.48"N 11°25'20.25"E
E27	Unità FRFP2	FORNO 2 DI COTTURA DEL CALCIARE	45°42'57.80"N 11°25'22.00"E
E28	Silo segatura S6	STOCCAGGIO SEGATURA POLMONE PER FORNO 2 (S6 125 m3)	45°42'57.54"N 11°25'22.07"E
E29	Silo prodotto finito S13, S14, S15, S16, S17, S18, S19, S20	DEPOLVERO TRASPORTO TOUT VENANT USCITA FORNO 2	45°42'57.73"N 11°25'21.58"E
E30	Fase A.3.1.2	CARICO AUTOMEZZI	45°42'58.15"N 11°25'20.61"E
E31	Fase A.3.1.1	VAGLIATURA E TRASPORTO	45°42'58.34"N 11°25'21.09"E

**LEGENDA**

— AMBITO DI INTERVENTO



## **Allegato C.10**

**Planimetria *modificata* delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica**





**NUOVO IMPIANTO DI PRODUZIONE CALCE**  
**DITTA CALCE BARATTONI s.p.a.**  
 VIA LAGO DI ALLEGHE, 45 SCHIO (VI)  
 A.I.A n. 03/2022

TITOLO ELABORATO:	PLANIMETRIA DELLE RETI FOGNARIE, DEI SISTEMI DI TRATTAMENTO, DEI PUNTI DI EMISSIONE DEGLI SCARICHI LIQUIDI	TAVOLA N°:	<b>C10</b>
COMITENTE:	<b>CALCE BARATTONI S.p.A.</b> Via Lago di Alleghe, 45 - 36015 Schio (VI) Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287	SCALA:	1:300
GRUPPO DI LAVORO:	 RIZA Engineering s.r.l. Via S. Maria Maddalena, 14 36015 PAVANZANO (VI) Tel. 0445 921221 - Fax 0445 921222 www.riza-engineering.it	DATA:	Giugno 2022
Dott. <b>Andrea TREU</b>  Ordine degli Architetti Pianificatori, Periti e Consulenti Provinciali di Vicenza n° 1517			

LEGENDA

- AMBITO DI INTERVENTO
- AREA A VERDE
- TUBAZIONE RACCOLTA ACQUE METEORICHE
- CADITOIA
- POZZETTO DI RACCORDO
- POZZETTO CON POMPA DI SOLLEVAMENTO
- SUB-IRRIGAZIONE
- PLUVIALE
- FOGNATURA ACQUE BIANCHE COMUNALE
- FOGNATURA ACQUE NERE COMUNALE
- RETE RACCOLTA ACQUE METEORICHE PROVENIENTI DALLA COPERTURA CON TUBO IN PVC
- POZZETTO PER PLUVIALI CON SIFONE E CONTROSIGILLO IN GHISA
- POZZETTO DISPEZIONE - RACCORDO
- POZZO PERDENTE
- DISSABBIATORE
- TUBAZIONE FOGNATURA ACQUE NERE
- SEDIMENTATORE / DISOLEATORE
- SCARICO FINALE
- PUNTO DI CAMPIONAMENTO

SCARICO FINALE (Coordinate WGS84)	SCARICO PARZIALE	Coordinate WGS84 dei punti di campionamento
AC1fa (45°42'57.82"N 11°25'16.83"E)	AC1 Acque coperture a pozzo perdente	45°42'57.84"N 11°25'16.90"E
AC1fb (45°42'58.32"N 11°25'16.51"E)		
AC2f (45°42'56.62"N 11°25'17.82"E)	AC2 Acque coperture a pozzo perdente	45°42'56.64"N 11°25'17.89"E
AC3fa (45°42'56.09"N 11°25'18.19"E)	AC3 Acque coperture a pozzo perdente	45°42'56.10"N 11°25'18.26"E
AC3fb (45°42'56.01"N 11°25'18.26"E)		
AP1f (45°42'53.81"N 11°25'19.56"E)	AP1 Acque piazzali e coperture a fognature bianche	45°42'54.41"N 11°25'20.44"E
S1f (45°42'56.42"N 11°25'17.64"E)	S1 Acque impianto lavaggio mezzi a fognatura acque nere	45°42'55.37"N 11°25'18.84"E
	AD1 Acque assimilate alle domestiche	
S2f (45°42'53.01"N 11°25'20.30"E)	S2 Acque piazzali e coperture prima pioggia a fognatura acque nere	45°42'53.58"N 11°25'21.89"E
	AD2 Acque assimilate alle domestiche	
S11f (45°42'53.28"N 11°25'21.84"E)	S1 Acque piazzali e coperture seconda pioggia a sub irrigazione	45°42'53.36"N 11°25'21.77"E



## **Allegato C.11**

**Planimetria *modificata* dello stabilimento con  
individuazione delle aree per lo stoccaggio di  
materie e rifiuti**



**NUOVO IMPIANTO DI PRODUZIONE CALCE**  
**DITTA CALCE BARATTONI s.p.a.**  
VIA LAGO DI ALLEGHE, 45 SCHIO (VI)  
A.I.A n. 03/2022

TITOLO ELABORATO: PLANIMETRIA DELLO STABILIMENTO CON INDIVIDUAZIONE DELLE AREE PER LO STOCCAGGIO DI MATERIE E RIFIUTI  
TAVOLA N°: **C11**

COMITENTE: **CALCE BARATTONI S.p.A.**  
Via Lago di Alleghe, 45 - 36015 Schio (VI)  
Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287  
SCALA: 1:300  
DATA: Giugno 2022

GRUPPO DI LAVORO: **RIZA Engineering s.r.l.**  
Via S. Maria, 14 - 36015 Schio (VI) - Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287  
www.riza-engineering.it  
Ordine degli Architetti  
Pianificatori, Paisaggisti e  
Conservatori Provinciali di Vicenza  
**ANDREA TREU**  
n° 1917

LEGENDA

- AMBITO DI INTERVENTO
- A  AREA STOCCAGGIO CALCARE
- B  AREA STOCCAGGIO CALCE / PRODOTTO FINITO
- C  AREA DEPOSITO OLII
- D  AREA DI STOCCAGGIO RIFIUTI IN INGRESSO  
CER 03 01 01, 03 01 03, 15 01 03, 17 02 01, 19 12 07
- E  AREA DI STOCCAGGIO SEGATURA COME COMBUSTIBILE
- F  AREA SOTTOVAGLIO DA LAVAGGIO CALCARE
- G  AREA FANGHI DA LAVAGGIO CALCARE
- H  AREA DEPOSITO RIFIUTI PRODOTTI  
08 03 18 Toner per stampa esauriti  
13 01 12\* Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili  
13 02 08\* Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione  
15 01 02 Imballaggi di plastica  
15 01 03 Imballaggi in legno  
15 01 10\* Recipienti in metallo / plastica / legno contaminati da residui secchi e induriti di oli, lubrificanti, diluente, acidi  
15 01 11\* Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose compresi contenitori a pressioni vuoti (bombolette spray)  
15 02 02\* Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi  
15 02 03 Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi (diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02)  
16 01 07\* Filtri del foltio  
16 01 21\* Componenti pericolosi diversi da 16 01 07, 16 01 11, 16 01 13, 16 01 14  
16 01 22 Componenti non specificati altrimenti  
16 02 14 Apparecchiature fuori uso diverse da voci da 16 02 09 a 16 02 13  
16 02 15\* Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature elettriche fuori uso  
16 02 16 Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15  
16 03 03\* Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose  
16 06 01\* Batterie al piombo  
16 10 02 Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01  
17 04 05 Ferro e acciaio  
17 09 04 Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03  
19 12 02 Metalli Ferrosi prodotti dall'impianto di lavorazione della segatura  
19 12 12 Altri rifiuti compresi materiali misti prodotti da tracc. Mecc. Rifiuti diversi da 19 12 11  
20 01 21\* Tubi fluorescenti ed altri rifiuti
- I  GASOLIO
- A ADDITIVI

AREE DI STOCCAGGIO DI MATERIE E RIFIUTI		
ID	Latitudine *	Longitudine *
A	45°43'0.23"N	11°25'22.29"E
B	45°42'56.97"N	11°25'19.13"E
C	45°42'57.38"N	11°25'19.84"E
D	45°42'56.82"N	11°25'20.91"E
E	45°42'57.11"N	11°25'22.52"E
F	45°42'58.03"N	11°25'22.31"E
G	45°42'58.93"N	11°25'23.28"E
H	45°42'58.46"N	11°25'19.66"E
I	45°42'57.30"N	11°25'19.93"E

\* Sistema di riferimento WGS84



## **Allegato C.12**

**Planimetria *modificata* dello stabilimento con  
individuazione dei punti di origine e delle zone  
di influenza delle sorgenti sonore**

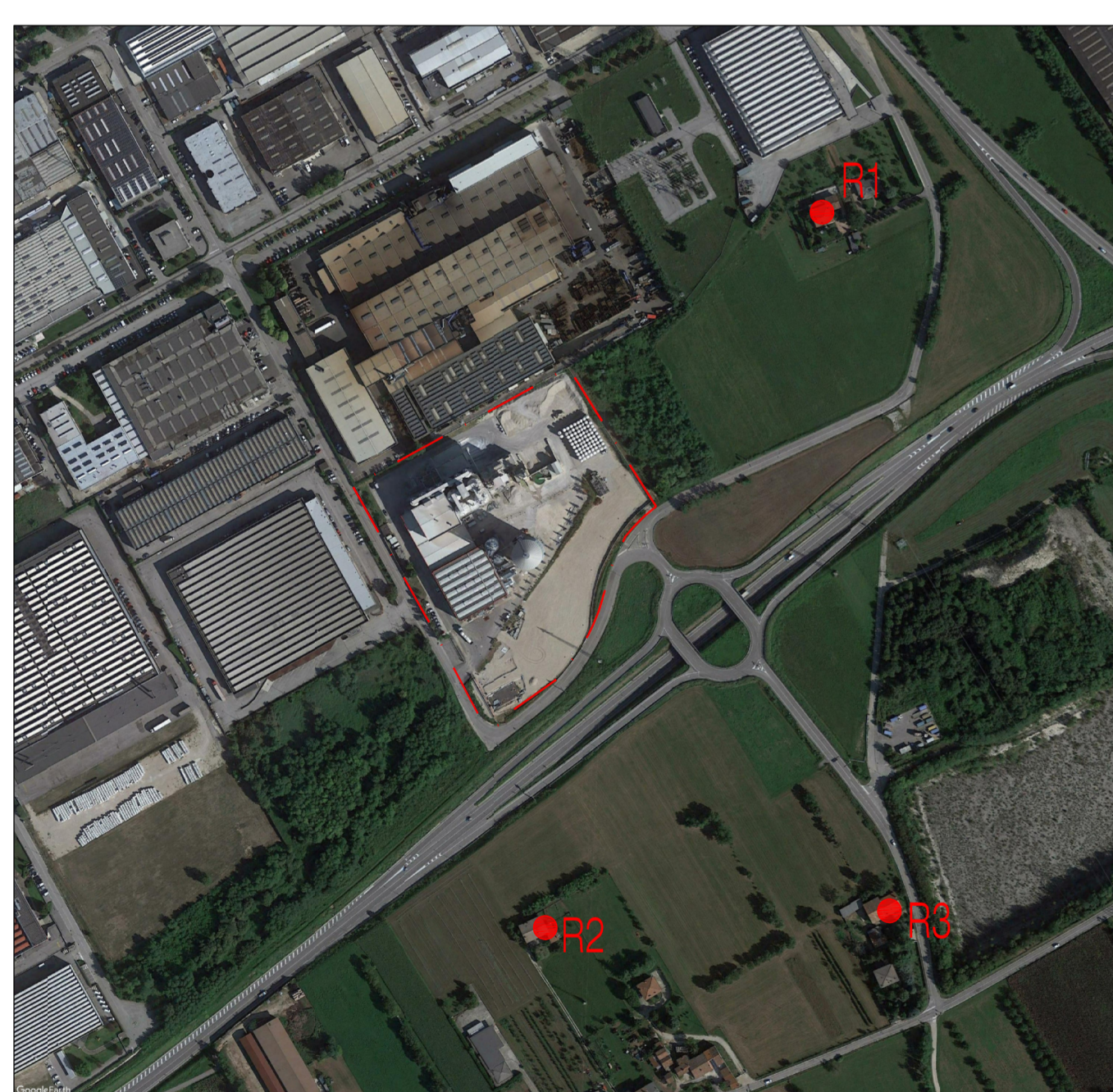


**NUOVO IMPIANTO DI PRODUZIONE CALCE**  
**DITTA CALCE BARATTONI s.p.a.**  
VIA LAGO DI ALLEGHE, 45 SCHIO (VI)  
A.I.A n. 03/2022

TITOLO ELABORATO: PLANIMETRIA DELLO STABILIMENTO CON INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI DI ORIGINE DELLE SORGENTI SONORE E DELLE ZONE DI INFLUENZA DELLE SORGENTI SONORE	TAVOLA N°: <b>C12</b>
COMITENTE: <b>CALCE BARATTONI S.p.A.</b> Via Lago di Alleghe, 45 - 36015 Schio (VI) Tel. 0445 575130 - Fax 0445 575287	SCALA: DATA: Giugno 2022
GRUPPO DI LAVORO: <b>RIZA Engineering s.r.l.</b>	Ordine degli Architetti Pianificatori, Pianeggiatori e Conservatori Provinciali di Vicenza <b>ANDREA TREU</b> n° 1517

- LEGENDA**
- AMBITO DI INTERVENTO
  - AREA A VERDE
  - SRn SORGENTI DI RUMORE

ID	SORGENTE DI RUMORE	COORDINATE WGS84
SR1	VAGLIO SCARICO PRODOTTO FINITO CAMION	45°42'58,07"N 11°25'18,44"E
SR2	FORNO DI CALCINAZIONE E OPERAZIONI CARICO - SCARICO	45°42'58,48"N 11°25'19,11"E
SR3	SCARICO MATERIA PRIMA DA TRAMOGGIA A SKIP	45°42'58,68"N 11°25'21,47"E
SR4	CONFERIMENTO MATERIA PRIMA A TRAMOGGIA PESATA	45°42'58,61"N 11°25'21,59"E
SR5	ELEVATORE MATERIA PRIMA DOPO LAVAGGIO	45°42'58,67"N 11°25'22,00"E
SR6	SCARICO MATERIALI	45°42'58,10"N 11°25'22,28"E
SR7	IMPIANTO DI LAVAGGIO CALCIARE ED AUSILIARI	45°42'58,76"N 11°25'22,55"E
SR8	SISTEMA ASPIRAZIONE E13	45°42'58,30"N 11°25'21,34"E
SR9	MEZZI PRESSO PESA	45°42'58,47"N 11°25'19,90"E
SR10	NUOVO FORNO DI CALCINAZIONE E OPERAZIONI CARICO - SCARICO	45°42'57,81"N 11°25'22,23"E
SR11	NUOVO IMPIANTO DI LAVAGGIO CALCIARE ED AUSILIARI	45°42'58,97"N 11°25'23,41"E



ID	TIPOLOGIA	COORDINATE WGS84
R1	RECIETTORE 1	45°43'4,62"N 11°25'31,85"E
R2	RECIETTORE 2	45°42'47,50"N 11°25'22,30"E
R3	RECIETTORE 3	45°42'48,46"N 11°25'34,08"E





## **Allegato C.13**

### **Variazioni alla capacità produttiva**



## **INDICE**

<b>C.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)</b>	<b>2</b>
<b>C.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)</b>	<b>3</b>
<b>C.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva)</b>	<b>4</b>
<b>C.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)</b>	<b>5</b>
<b>C.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)</b>	<b>6</b>
<b>C.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato</b>	<b>7</b>
<b>C.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)</b>	<b>12</b>
<b>C.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)</b>	<b>16</b>
<b>C.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)</b>	<b>23</b>
<b>C.11.2 Rifiuti in ingresso (alla capacità produttiva)</b>	<b>27</b>
<b>C.11.4 Rifiuti in uscita (alla capacità produttiva)</b>	<b>28</b>
<b>C.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW</b>	<b>31</b>
<b>C.14 Rumore</b>	<b>32</b>

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)</b>														
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo (ton)		Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	NO	SI (% riutilizzo in peso)		
Calcare	Fornitore: Sipeg Srl	Pezzatura 20-90mm	Fase A2.1	Solido non polverulento	-	-	-	-	-	-	492.800	X	-	
Coadiuvante (Daragrid o equivalenti)	Fornitore: Fassa Srl	145	Fase A3.5b	Liquido	107-21-1	Daragrid	-	H302, H373	-	-	15	X	-	
Flocculante (Acquafloc o equivalenti)	ABC Acquatech Srl	-	Fase A2.2	Solido non polverulento	-	-	-	-	-	-	2	X	-	
Ossido di calcio da terzi	Vari	8-20 mm	Fase A3.5d	Polvere	-	-	-	-	-	-	1.500	X	-	

C.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)										
n.	Approvvigionamento (sorgenti, acquedotto, mare, altro corpo idrico superficiale, pozzi)	Fasi/unità di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo, m <sup>3</sup>	Consumo giornaliero m <sup>3</sup>	Portata oraria di punta, m <sup>3</sup> /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta
A11	Acquedotto	-	<input checked="" type="checkbox"/> igienico sanitario	1200	5 (su 240 g/anno)	-	Si	-	-	-
			<input type="checkbox"/> industriale	40.500	115 (su 352 g/anno)	-	Si	-	-	-
			<input checked="" type="checkbox"/> altro ( <i>esplicitare</i> ) <i>Antincendio</i>	-	-	-	-	-	-	-
				7.000 (capacità cisterna)	-	-	-	-	-	-

\* i dati indicati tengono conto del consumo idrico complessivo per tutte le attività produttive dell'installazione, anche della fase di idratazione che attualmente è stata sospesa.

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva)</b>									
Fase	Unità	Apparecchiatura o parte di unità <i>(forno, caldaia ecc.)</i>	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
				Potenza termica di combustione (kW)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)
<b>Calcinazione</b>	Forno Rigenereativo a Flusso Parallelo (FRFP 1)	Forno 1	Segatura	121.333.333	14,4	0	-	-	-
<b>Calcinazione</b>	Forno Rigenereativo a Flusso Parallelo (FRFP 2)	Forno 2	Segatura	121.333.333	14,4	0	-	-	-
<b>TOTALE</b>				<b>242.666.666</b>	<b>28,8</b>	<b>0</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>-</b>

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)</b>							
<b>Fase/ gruppi di fasi</b>	<b>Unità/ gruppi di unità</b>	<b>Energia termica consumata (MWh)</b>	<b>Energia elettrica consumata (MWh)</b>	<b>Prodotto principale</b>	<b>Consumo termico specifico (kW/h/unità)</b>	<b>Consumo elettrico specifico (kW/h/unità)</b>	
Macinazione	Frantoio (FRO)	-	1207,90	-	-	-	
Idratazione*	Impianto idratazione calce (IC)	-	450,66	-	-	-	
Bricchettatura	Bricchettatrice	-	1511,91				
Calcimazione	Forno Rigenerativo a Flusso Parallelo (FRFP 1)	121.333,33	3.774,51	-	-	-	
Calcimazione	Forno Rigenerativo a Flusso Parallelo (FRFP 2)	121.333,33	3.774,51				
Recupero segatura	Impianto trattamento rifiuti legnosi (TRS)	-	2.146,7	-	-	-	
Lavorazioni secondarie della calce	-	-	1899,87	-	-	-	
Compressori	-	-	1.013,76				
<b>TOTALE</b>		<b>242.666,66</b>	<b>15.779,82</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	

\* Sebbene la fase di idratazione sia attualmente sospesa, il consumo si riferisce all'utilizzo di parte dell'impianto di idratazione (mulino a sfere ed altre eventuali utenze).

**C.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)**

<b>Combustibile</b>	<b>Unità</b>	<b>% S</b>	<b>Consumo annuo (t)</b>	<b>PCI (kJ/kg)</b>	<b>Energia (MJ)</b>
Segatura	Forno Rigenerativo a Flusso Parallelo (FRFP)	-	56.000 Mg	15.600	873.600.000
Gasolio (Gruppo elettrogeno)	CG	-	200 lt	-	-
Metano	Forno Rigenerativo a Flusso Parallelo (FRFP)	-	24.640.000 mc	-	-

**Nota:** Il consumo di gasolio si riferisce alle accensioni automatiche periodiche del gruppo elettrogeno per auto test. Il gruppo elettrogeno interverrebbe nel caso si verificasse un blocco elettrico presso l'impianto per garantire il funzionamento delle unità fondamentali per l'attività produttiva. Il gasolio viene inoltre utilizzato per il rifornimento dei mezzi in funzione all'interno dello stabilimento.

Il metano può essere utilizzato come combustibile in caso di necessità in alternativa alla segatura e in fase di avviamento (a freddo) del forno dopo lunga fermata.



**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato</b>												
Numero totale camini: <b>28</b>												
Sigla camino	Georeferenziazione (specificando tipo di coordinate) <sup>1</sup>	Posizione amministrativa	Altezza dal suolo (m)	Sezione e camino (m <sup>2</sup> )	Unità di provenienza	Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Ulteriori tecniche applicate a valle comune			Sistema in monitoraggio in continuo	
						n. BAT / Rif. Bref	Descrizione	Eventuali ulteriori tecniche equivalenti (descrizione)	Tecniche elencate nelle BAT Conclusions o BRefs	Eventuali ulteriori tecniche equivalenti (descrizione)	SI (indicare parametri inquinanti monitorati in continuo)	NO
E1	45°42'58.50"N 11°25'18.44"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	12	0,785	Carico/scarico calce viva Movimentazione calce viva Mulino + Vaglio carico camion (Fase A3.6)	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E2	45°42'58.48"N 11°25'19.71"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	33	0,125	Vaglio vibrante superiore a 26 m di altezza Nastri trasportatori e testa dell'elevatore a 28 m (Fase A3.3)	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E4	45°42'57.69"N 11°25'18.85"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	24	0,283	Frantumazione calce idrata con mulino a sfere Coecle di carico ed elevatori calce idrata (Unità MS)	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

E5	45°42'57.56"N 11°25'19.01"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	24	0,196	Idratazione calce viva Raffinazione della calce idratata attraverso separatori materiali fini/grossolani (Unità IC)	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E7	45°42'56.46"N 11°25'21.13"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	15	1,13	Deferrizzazione/Raffinazione e vagliatura della segatura (Unità TRS)	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E8	45°42'56.71"N 11°25'21.10"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	23	0,4	Silo segatura S2	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E9	45°42'56.95"N 11°25'20.81"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	32	0,125	Silo segatura S1	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E10	45°42'58.45"N 11°25'20.77"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	53	0,5	Calceazione del calcare (Unità FRFP 1)	BAT 30, 31, 32, 36, 43, 44, 45, 47, 48, 50, 52, 53	Cfr. Allegato D.16	-	-	-	-	Sistema SME: Variazione pressione, portata, Temperatura, tenore di O <sub>2</sub> , Polveri, CO, NO, NOx	-
E11	45°42'58.63"N 11°25'20.52"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	30	0,1	Silo segatura S4	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

E12	45°42'57.49"N 11°25'19.44"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	24	0,31	Bricchettatura calce (Unità BR)	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E13	45°42'56.30"N 11°25'21.34"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	15	0,785	Silo segatura S3 Segatura in ingresso	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E14	45°42'57.93"N 11°25'20.19"E	Autorizzato e soggetto a monitoraggio ANNUALE	19	0,283	Scarico calce da forno Scarico vaglio a quota zero Nastri di carico ed elevatori Scarico frantoio (Unità FR)	BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	NO <sup>2</sup>
E15	45°42'58.15"N 11°25'20.52"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S4	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-
E16	45°42'58.09"N 11°25'18.16"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S5	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-
E17	45°42'58.21"N 11°25'18.46"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S6	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-
E18	45°42'58.31"N 11°25'18.74"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S7	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

E19	45°42'58.42"N 11°25'19.03"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S8	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E20	45°42'58.53"N 11°25'19.34"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S9	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E21	45°42'58.64"N 11°25'19.61"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S11	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E22	45°42'58.76"N 11°25'19.90"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	0,0314	Silo prodotto finito S12	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E24	45°42'58.13"N 11°25'19.40"	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	-	Silo prodotto finito S1	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E25	45°42'57.80"N 11°25'19.65"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	-	Silo prodotto finito S2	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E26	45°42'58.48"N 11°25'20.25"E	Autorizzato ma non soggetto a monitoraggio periodico	26	-	Silo prodotto finito S3	-	Filtro a maniche	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E27	45°42'57.80"N 11°25'22.05"E	Da autorizzare	53	0,8	Calceinazione del calcare (Unità FRFP 2)	BAT 30, 31, 32, 36, 43, 44, 45,	Cfr. Allegato D.16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Sistema SME: Variazione pressione, portata,

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

								47, 48, 50, 52, 53					Temperatura, tenore di O <sub>2</sub> , Polveri, CO, NO, NOx	
E28	45°42'57.54"N 11°25'22.07"E	Da autorizzare	28,9	0,10		Silo segatura S6		BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	NO <sup>2</sup>	
E29	45°42'57.77"N 11°25'21.58"E	Da autorizzare	38	0,31		Depolvero trasporto tout venant uscita Forno 2		BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	NO <sup>2</sup>	
E30	45°42'59.15"N 11°25'20.61"E	Da autorizzare	36	0,31		Carico automezzi		BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	NO <sup>2</sup>	
E31	45°42'59.34"N 11°25'21.09"E	Da autorizzare	36	0,31		Vagliatura e trasporto		BAT 42	Filtro a maniche	-	-	-	NO <sup>2</sup>	

**Note**

<sup>1</sup> Sistema di riferimento WGS84

<sup>2</sup> misura delta P su tutti i filtri con possibilità di stampare un report sia dei valori rilevati che degli eventuali allarmi riscontrati

Il cammino E23 per l'impianto di emergenza della segatura è stato autorizzato nel 2018 ma non ancora realizzato.

I cammini E10 e E27 sono dotati di una valvola di bypass quale dispositivo di emergenza.

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)</b>														
Camino o condotti	Unità di provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Modalità di azione (M/C/S)	Inquinante	Limite di emissione in concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sub>1</sub>				Concentrazione rappresentativa <sub>3</sub>		Limite di emissione in flusso di massa per inquinante (g/h)		Flusso di massa rappresentativo (g/h)	
					Misura in continuo		Misura discontinua		(mg/Nm <sup>3</sup> )	% O <sub>2</sub>	al camino	più camini/Inter	al camino	più camini/Inter
					valore	base temporale m/g/h	valore	Frequenza <sub>2</sub>						
E1	Carico/scarico calce viva Movimentazione calce viva Mulino + Vaglio carico camion (Fase A3.6)	47.300	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	160	-	160	-
E2	Vaglio vibrante superiore a 26 m di altezza Nastri trasportatori e testa dell'elevatore a 28 m (Fase A3.3)	8.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	15	-	15	-
E4 <sup>4</sup>	Frantumazione calce idrata con mulino a sfere Coclee di carico ed elevatori calce idrata (Unità MS)	3.920	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	32	-	32	-
E5	Idratazione calce viva Raffinazione della calce idrata attraverso separatore materiali fini/grossolani (Unità IC)	10.550	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	58	-	58	-

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

E7	Deferrizzazione/Raffinazione e vagliatura della segatura (Unità TRS)	50.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	420	-	420	-	-
E8	Silo segatura S2	18.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	10	-	-	-	-	-
E9	Silo segatura S1	6.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	10	-	-	-	-	-
E10	Calcinazione del calcare (Unità FRFP 1)	39.400	M	O <sub>2</sub>	-	estrapolazioni e medie orarie e giornaliere	-	Annuale	11 %	-	11%	-	-	-	-
				CO	500		500								
				NO <sub>2</sub>	500		500								
				POLVERI	10		10								
				SO <sub>2</sub>	-		50								
				COT	-		10								
				HCL	-		10								
				HF	-		1								
				Cd + Tl	-		0,05								
				Hg	-		0,05								
				altri metalli	-		0,5								
PCDD/PCDF	-	0,1 ng/Nim													
PCB/IPA	-	0,01													
E11	Silo segatura S4	5.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	10	-	-	-	-	-
E12	Bricchettatura calce (Unità BR)	15.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	10	-	-	-	-	-
E13	Silo segatura S3	32.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	10	-	-	-	-	-
E14	Scarico calce da forno Scarico vaglio a quota zero Nastri di carico ed elevatori Scarico frantoio (Unità FR)	20.000	M	Polveri	-	-	10	Annuale	-	10	-	-	-	-	-

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

E15	Silo prodotto finito S4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
E16	Silo prodotto finito S5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E17	Silo prodotto finito S6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E18	Silo prodotto finito S7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E19	Silo prodotto finito S8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E20	Silo prodotto finito S9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E21	Silo prodotto finito S11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E22	Silo prodotto finito S12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E24	Silo prodotto finito S1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E25	Silo prodotto finito S2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E26	Silo prodotto finito S3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E27	Calcinazione del calcare (Unità FRFP 2)	39.400	C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-																								
O <sub>2</sub>																								
CO																								
NO <sub>2</sub>																								
POLVERI																								
SO <sub>2</sub>																								
COT																								
HCL																								
HF																								
Cd + Tl																								
Hg																								
altri metalli																								
estrapolazione e medie orarie e giornaliere																								
500																								
500																								
10																								
50																								
10																								
10																								
1																								
0,05																								
0,05																								
0,5																								
11 %																								
Annuale																								
11%																								



Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

E28	Silo polmone segatura Forno 2 - S6	5.000	C	PCDD/PCDF		-	0,1 ng/Nm <sup>3</sup>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				F	PCB/PA															
E29	Depolvero trasporto tout venant uscita FRFP 2	21.000	C	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-
E30	Carico automezzi	21.000	C	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-
E31	Vagliatura e trasporto	24.000	C	Polveri	-	-	10	Annuale	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-

**Note**

<sup>1</sup> Nel caso di limiti ponderati relativi a più camini (es. bolla di raffineria), riportare il limite ponderato, indicando in nota i camini a cui è riferito; le concentrazioni misurate o stimate devono essere riferite al singolo camino.

<sup>2</sup> Indicare la frequenza di misura: annuale (a), biannuale (b-a), mensile (m), bimestrale (b-m), semestrale (s-m), quadrimestrale (q-m), giornaliera (g), settimanale (s), o altro (specificare).

<sup>3</sup> Indicare un valore di concentrazione dell'inquinante coerente con la base temporale del limite, con il relativo ossigeno di riferimento e con le altre condizioni prescritte per la verifica di conformità, che il gestore ritiene rappresentativo del punto di emissione, individuato tra tutte le misure effettuate nel corso dell'anno di riferimento, rimandando all'allegato B.26 le registrazioni di tutte le suddette misure.

<sup>4</sup> La portata indicata si riferisce all'utilizzo del solo mulino a sfere, poiché attualmente non viene prodotta calce idrata.

C.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)

Dove pertinente, come scarico parziale è stato indicato il punto di campionamento delle acque.

Scarico Finale <u>ACI</u> / <u>ACI</u> <u>fb*</u>	Georeferenziazione (tipo di coordinate)		Tipologia acque convogliate: <input type="checkbox"/> industriali di processo (AI); <input type="checkbox"/> industriali di raffreddamento (AR); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (IP); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree non separate (DI); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento tetti (DT); <input type="checkbox"/> di lavaggio aree esterne (LV); <input type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD); <input type="checkbox"/> altro (specificare _____)										Misure portate (SI/NO) NO	
	Recezione	<input type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno <input type="checkbox"/> mare <input type="checkbox"/> pubblica fognatura <input type="checkbox"/> acque di transizione <input type="checkbox"/> rete fognaria non urbana <input type="checkbox"/> impianto di trattamento comune <input checked="" type="checkbox"/> altro (specificare) <u>pozzo perdente</u>	Per acque meteoriche		Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Portata media annua -		Portata massima mensile -		Sistema di monitoraggio in continuo			
n. Pr og re ssi vo	Fase/ unità o superficie di provenienza	Georeferenziazione (coordinate)	% in volume	Tipologia	Modalità di scarico	BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref)	Tecniche equivalenti (descrizione e sintetica)	Denominazione / Gestore impianto	In possesso di AIA (SI/NO)	Temperatura pH	SI/NO	Inquinanti e parametri monitorati in continuo		
1	Tetti	45°42'57.84"N 11°25'16.90"E	-	DT	Discontinuo	-	-	-	-	pH 6-8	NO	-		
Totale scarichi parziali	1													

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

Scarico parziale (sigla)	n. Pr og re ssi vo	Georeferenziazione (coordinate)	Fase/ unità o superficie di provenienza	% in vol	Tip olog ia	Modalità di scarico	Per acque meteoriche e Superfici e relativa (m <sup>2</sup> )	Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Trattamento in impianto comune	Portata massima mensile -		Misuratore portata (SI/NO) NO	
								BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref)	Tecniche equivalenti (descrizione e sintetica)		Denominazione / Gestore impianto	In possesso di AIA (SI/NO)	Temperatura pH	SI/NO
AC2	1	45°42'56.64"N 11°25'17.89"E	Tetti	-	DT	Discontinuo	-	-	-	-	-	pH 6-8	NO	-
Totale scarichi parziali	1													

**Tipologia acque convogliate:**  industriali di processo (AI);  industriali di raffreddamento (AR);  meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (IP);  meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P);  meteoriche di dilavamento aree non separate (DI);  meteoriche di dilavamento tetti (DT);  di lavaggio aree esterne (LV);  assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD);  altro (specificare \_\_\_\_\_)

**Recettore:**  corpo idrico superficiale interno  mare  pubblica fognatura  acque di transizione  rete fognaria non urbana  impianto di trattamento comune  altro (specificare) **pozzo perdente**

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

Scarico parziale (sigla)	n. Progressivo	Georeferenziazione (coordinate)	Fase/ unità o superficie di provenienza	% in volume	Tipologia	Modalità di scarico	Per acque meteoriche Superficie relativa (m <sup>2</sup> )	Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Trattamento in impianto comune	Portata massima mensile -	Misuratore portata (SI/NO) NO	
								BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref)	Tecniche equivalenti (descrizione e sintetica)			Denominazione / Gestore impianto	In possesso di AIA (SI/NO)
AC3	1	45°42'56.10"N 11°25'18.26"E	Tetti	-	DT	Discontinuo	-	-	-	-	pH 6-8	NO	-
Totale scarichi parziali	1												

**Tipologia acque convogliate:**  industriali di processo (AI);  industriali di raffreddamento (AR);  meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (IP);  meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P);  meteoriche di dilavamento aree non separate (DI);  meteoriche di dilavamento tetti (DT);  di lavaggio aree esterne (LV);  assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD);  altro (specificare \_\_\_\_\_)

**Recettore**  corpo idrico superficiale interno  mare  pubblica fognatura  acque di transizione  rete fognaria non urbana  impianto di trattamento comune  altro (specificare) **pozzo perdente**

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

Scarico Finale <u>APIf</u>	Georeferenziazione (tipo di coordinate)		Tipologia acque convogliate: <input type="checkbox"/> industriali di processo (AI); <input type="checkbox"/> industriali di raffreddamento (AR); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (IP); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree non separate (DI); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento tetti (DT); <input type="checkbox"/> di lavaggio aree esterne (LV); <input type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD); <input type="checkbox"/> altro (specificare)										Portata media annua -		Portata massima mensile -		Misuratore portata (SI/NO) NO	
	Reettore <input type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno <input type="checkbox"/> rete fognaria non urbana <input type="checkbox"/> impianto di trattamento comune <input type="checkbox"/> altro (specificare)	<input type="checkbox"/> mare <input checked="" type="checkbox"/> pubblica fognatura <input type="checkbox"/> acque di transizione	WGS84: 45°42'53.81"N 11°25'19.56"E	Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Trattamento in impianto comune		Temperatura pH		Sistema di monitoraggio in continuo								
n. Pr og res siv o	Fase/ unità o superficie di provenienza	Georeferenziazione (coordinate)	Per acque meteoriche e Superfici e relativa (m <sup>2</sup> )	BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref)	Tecniche equivalenti (descrizione e sintetica)	Denominazione / Gestore impianto	In possesso di AIA (SI/NO)	Inquinanti e parametri monitorati in continuo										
API	Piazzale esterno pavimentato e tetti	45°42'54.41"N 11°25'20.44"E	-	-	-	-	-	-	pH 5,5 – 9,5	NO	-							
Totale scarichi parziali																		

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

Scarico parziale (sigla)	n. Progressivo	Georeferenziazione (coordinate)	Fase/ unità o superficie di provenienza	% in volume	Tipologia	Modalità di scarico	Per acque meteoriche Superfici e relativa (m <sup>2</sup> )	Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Trattamento in impianto comune	Portata massima mensile -		Misuratore portata (SI/NO) NO	
								BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref)	Tecniche equivalenti (descrizione e sintetica)		Denominazione/ Gestore impianto	In possesso di AIA (SI/NO)	Temperatura pH	SI/NO
S1	1	45°42'55.37"N 11°25'18.84"E	Area lavaggio mezzi		LV	Discontinuo	-	-	-	-	-	-	NO	-
AD1	2	-	Acque assimilate alle domestiche	-	AD	Discontinuo	-	-	-	-	-	pH 5,5-9,5	NO	-
<b>Totale scarichi parziali</b>	<b>2</b>													

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

Scarico parziale (sigla)	n. Progressivo	Georeferenziazione (coordinate)	Fase/unità o superficie di provenienza	% in volume	Tipologia	Modalità di scarico	Per acque meteoriche	Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Portata media annua -		Portata massima mensile -		Misuratore portata (SI/NO) NO		
								BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref)	Tecniche equivalenti (descrizione e sintetica)	Trattamento in impianto comune	Denominazione/ Gestore impianto	In possesso di AIA (SI/NO)	Temperatura pH	SI/NO	Inquinanti e parametri monitorati in continuo	
S2	1	45°42'53.58"N 11°25'21.89"E	Piazzale esterno pavimentato e tetti	-	IP/ DT	Discontinuo	-	-	-	-	-	-	-	NO	-	
AD2	2	-	Acque assimilate alle domestiche	-	AD	Discontinuo	-	-	-	-	-	-	pH 5,5-9,5	NO	-	
<b>Totale scarichi parziali</b>	<b>2</b>															

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

Scarico Finale SII <sup>f</sup>	Georeferenziazione (tipo di coordinate)		Tipologia acque convogliate: <input type="checkbox"/> industriali di processo (AI); <input type="checkbox"/> industriali di raffreddamento (AR); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (IP); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree non separate (DI); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento tetti (DT); <input type="checkbox"/> di lavaggio aree esterne (LV); <input type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 D.lgs. 152/06) (AD); <input type="checkbox"/> altro (specificare)										Misuratore portata (SI/NO) NO	
	WG84: 45°42'53.28"N 11°25'21.84"E		Reettore <input type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno <input type="checkbox"/> mare <input type="checkbox"/> pubblica fognatura <input type="checkbox"/> acque di transizione <input type="checkbox"/> rete fognaria non urbana <input type="checkbox"/> impianto di trattamento comune <input checked="" type="checkbox"/> altro (specificare) <u>sub-irrigazione</u>		Tecniche di abbattimento applicate all'unità		Trattamento in impianto comune		Portata massima mensile -		Sistema di monitoraggio in continuo			
n. Pr og res siv o	Fase/ unità o superficie di provenienza	Georeferenziazione (coordinate)	% in vol	Tip olog ia	Modalità di scarico	Per acque meteoriche Superfici e relativa (m <sup>2</sup> )	BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref)	Tecniche equivalenti (descrizione sintetica)	Denominazione/ Gestore impianto	In possesso di AIA (SI/NO)	Temperatura pH	Inquinanti e parametri monitorati in continuo		
SI1	Piazzale esterno pavimento e tetti	45°42'53.36"N 11°25'21.77"E	-	2P/ DT	Discontinuo	-	-	-	-	-	pH 6-8	NO		
Totale scarichi parziali	1													

\* lo scarico finale è convogliato a n. 2 pozzi perdenti per garantire la ricezione di flussi con portate elevate per esigenze tecniche di resistenza al passaggio di mezzi pesanti.



**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)</b>										
Scarico parziale	Scarico finale di recapito	Inquinanti	Sostanza pericolosa ai sensi della Parte III del D-Lgs. 152/06				Concentrazione misurata (mg/l)	Limite attuale (mg/l)		Flusso di massa g/h
			NO	Tab 3/A all.5	Tab. 5 all.5	Tab 1/A all. 1 - A.2.6. (P/PP)		Continuo (m/g/o)	Discontinuo (frequenza)	
AC1	AC1fa/AC1fb	Solidi sospesi totali	No	-	-	-	25	-	25	-
		COD	No	-	-	-	100	-	100	
		Alluminio	No	-	-	-	1	-	1	
		Cadmio	No	-	-	-	Assente	-	Assente	
		Cromo totale	No	-	-	-	1	-	1	
		Ferro	No	-	-	-	2	-	2	
		Manganese	No	-	-	-	0,2	-	0,2	
		Nichel	No	-	-	-	0,2	-	0,2	
		Piombo	No	-	-	-	0,1	-	0,1	
		Rame	No	-	-	-	0,1	-	0,1	
		Zinco	No	-	-	-	0,5	-	0,5	
		Solfati	No	-	-	-	500	-	500	
		Cloruri	No	-	-	-	200	-	200	
		Azoto ammoniacale	No	-	-	-	-	-	-	
		Azoto nitroso	No	-	-	-	-	-	-	
		Azoto nitrico	No	-	-	-	-	-	-	
Idrocarburi totali	No	-	-	-	-	Assenti	-	Assenti		
AC2	AC2f	Solidi sospesi totali	No	-	-	-	25	-	25	-
		COD	No	-	-	-	100	-	100	
		Alluminio	No	-	-	-	1	-	1	
		Cadmio	No	-	-	-	Assente	-	Assente	
		Cromo totale	No	-	-	-	1	-	1	
		Ferro	No	-	-	-	2	-	2	
		Manganese	No	-	-	-	0,2	-	0,2	
		Nichel	No	-	-	-	0,2	-	0,2	
		Piombo	No	-	-	-	0,1	-	0,1	

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

AC3	AC3fa/AC3fb	Rame	No	-	-	-	-	0,1	-	0,1
		Zinco	No	-	-	-	-	0,5	-	0,5
		Solfati	No	-	-	-	-	500	-	500
		Cloruri	No	-	-	-	-	200	-	200
		Azoto ammoniacale	No	-	-	-	-	-	-	-
		Azoto nitroso	No	-	-	-	-	-	-	-
		Azoto nitrico	No	-	-	-	-	-	-	-
		Idrocarburi totali	No	-	-	-	-	Assenti	-	Assenti
		Solidi sospesi totali	No	-	-	-	-	25	-	25
		COD	No	-	-	-	-	100	-	100
		Alluminio	No	-	-	-	-	1	-	1
		Cadmio	No	-	-	-	-	Assente	-	Assente
		Cromo totale	No	-	-	-	-	1	-	1
		Ferro	No	-	-	-	-	2	-	2
Manganese	No	-	-	-	-	0,2	-	0,2		
Nichel	No	-	-	-	-	0,2	-	0,2		
Piombo	No	-	-	-	-	0,1	-	0,1		
Rame	No	-	-	-	-	0,1	-	0,1		
Zinco	No	-	-	-	-	0,5	-	0,5		
Solfati	No	-	-	-	-	500	-	500		
Cloruri	No	-	-	-	-	200	-	200		
Azoto ammoniacale	No	-	-	-	-	-	-	-		
Azoto nitroso	No	-	-	-	-	-	-	-		
Azoto nitrico	No	-	-	-	-	-	-	-		
Idrocarburi totali	No	-	-	-	-	Assenti	-	Assenti		
Solidi sospesi totali	No	-	-	-	-	80	-	80		
COD	No	-	-	-	-	160	-	160		
Alluminio	No	-	-	-	-	1	-	1		
Cadmio	No	-	-	-	-	0,02	-	0,02		
Cromo totale	No	-	-	-	-	2	-	2		
Ferro	No	-	-	-	-	2	-	2		
Manganese	No	-	-	-	-	2	-	2		
Nichel	No	-	-	-	-	2	-	2		
API	APIf									

Calce Barattoni s.p.a.  
Impianto di produzione calce

S1	S1f	Piombo	No	-	-	-	-	0,2	-	0,2
		Rame	No	-	-	-	-	0,1	-	0,1
		Zinco	No	-	-	-	-	0,5	-	0,5
		Solfati	No	-	-	-	-	1.000	-	1.000
		Cloruri	No	-	-	-	-	1.200	-	1.200
		Azoto ammoniacale	No	-	-	-	-	15	-	15
		Azoto nitroso	No	-	-	-	-	0,6	-	0,6
		Azoto nitrico	No	-	-	-	-	20	-	20
		Idrocarburi totali	No	-	-	-	-	5	-	5
		COD	No	-	-	-	-	500	-	500
		solidi sospesi totali	No	-	-	-	-	200	-	200
		Azoto totale	No	-	-	-	-	-	-	-
		Azoto ammoniacale	No	-	-	-	-	30	-	30
		Azoto nitroso	No	-	-	-	-	0,6	-	0,6
Azoto nitrico	No	-	-	-	-	30	-	30		
Idrocarburi totali	No	-	-	-	-	10	-	10		
Solidi sospesi totali	No	-	-	-	-	200	-	200		
S2	S2f	COD	No	-	-	-	-	500	-	500
		Alluminio	No	-	-	-	-	2	-	2
		Cadmio	No	-	-	-	-	0,02	-	0,02
		Cromo totale	No	-	-	-	-	4	-	4
		Ferro	No	-	-	-	-	4	-	4
		Manganese	No	-	-	-	-	4	-	4
		Nichel	No	-	-	-	-	4	-	4
		Piombo	No	-	-	-	-	0,3	-	0,3
		Rame	No	-	-	-	-	0,4	-	0,4
		Zinco	No	-	-	-	-	1	-	1
		Solfati	No	-	-	-	-	1.000	-	1.000
		Cloruri	No	-	-	-	-	1.200	-	1.200
		Azoto ammoniacale	No	-	-	-	-	30	-	30
		Azoto nitroso	No	-	-	-	-	0,6	-	0,6
Azoto nitrico	No	-	-	-	-	30	-	30		
Idrocarburi totali	No	-	-	-	-	10	-	10		

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

	SII	SII f	Solidi sospesi totali											
			No	-	-	-	-	-	-	25	-	25		
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	25
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	100
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	Assente	-	Assente
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	2
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	-	0,2
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	-	0,2
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	0,1	-	0,1
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	0,1	-	0,1
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	-	0,5
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	500	-	500
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	200
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	Assenti	-	Assenti
			No	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

<sup>1</sup>Indicare un valore che il Gestore ritiene rappresentativo del punto di emissione alla capacità produttiva

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.11.2 Rifiuti in ingresso (alla capacità produttiva)</b>							
Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua ritirata		Stoccaggio		
			(Mg/anno)	(m <sup>3</sup> /anno)	N° area	Modalità	Destinazione
03.01.01	Scarti di corteccia e sughero	Solido polverulento					
03.01.05	Segatura, trucioli, residui taglio legno, pannelli truciolari, piallacci diversi dal 03.01.04	Solido polverulento	56.000	-	Area D	Silo	Forno 1 e 2
15.01.03	Imballaggi in legno	Solido polverulento					
		<b>totale</b>	<b>56.000</b>	<b>-</b>			

**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.11.4 Rifiuti in uscita (alla capacità produttiva)</b>										
Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Fasi/unità di provenienza	Quantità annua		Eventuale deposito temporaneo (N. area)	Stoccaggio			
				(Mg/anno)	(m <sup>3</sup> /anno)		N° area	Modalità	Destinazione	
08.03.18	Toner per stampa esauriti	Solido	Non produttivo	0,010	-	Area H	-	Contenitore	R13	
13.01.12*	Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	Liquido	Non produttivo	0,547	-	Area H	-	Recipiente omologato	R13	
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	Non produttivo	0,956	-	Area H	-	Recipiente omologato	R13	
15.01.02	Imballaggi in plastica	Solido	Non produttivo	0,333	-	Area H	-	Contenitore	R13	
15.01.03	Imballaggi in legno	Solido	Non produttivo	2,495	-	Area H	-	Contenitore + sfusi	R13	
15.01.10*	Recipienti in metallo/plastica/legno contaminati da residui secchi e induriti di oli, lubrificanti, diluente, acidi	Solido	Non produttivo	0,139	-	Area H	-	Big bag	R13	
15.01.11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose compresi contenitori a pressioni vuoti (bombolette spray)	Solido	Non produttivo	0,004	-	Area H	-	Big bag omologato	R13	
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Solido	Non produttivo	0,693	-	Area H	-	Big bag	R13	
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi (diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02)	Solido	Non produttivo	1,913	-	Area H	-	Big bag	R13	
16.01.07*	Filtri dell'olio	Solido	Non produttivo	0,006	-	Area H	-	Big bag	R13	
16.01.21*	Componenti pericolosi diversi da 16.01.07, 16.01.11, 16.01.13, 16.01.14	Solido	Non produttivo	0,028	-	Area H	-	Big bag	D15	

Calce Barattoni s.p.a.

Impianto di produzione calce

16.01.22	Componenti non specificati altrimenti	Solido	Non produttivo	1,502	-	Area H	-	Big bag	R13
16.02.11*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Solido	Non produttivo	0,340	-	Area H	-	Contentitore	R13
16.02.14	Apparecchiature fuori uso diverse da voci da 16.02.09 a 16.02.13	Solido	Non produttivo	0,474	-	Area H	-	Contentitore	R13
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature elettriche fuori uso	Solido	Non produttivo	0,014	-	Area H	-	Big bag	R13
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	Solido	Non produttivo	0,001	-	Area H	-	Contentitore	R13
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Solido	Non produttivo	0,693	-	Area H	-	Big bag	R13
16.06.01*	Batterie al piombo	Solido	Non produttivo	0,030	-	Area H	-	Big bag	R13
16.10.02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16.10.01	Liquido	Non produttivo	19,931	-	Area H	-	Cisterna	D15
17.04.05	Ferro e acciaio	Solido	Non produttivo	7,789	-	Area H	-	Contentitore	R4
17.04.11	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	Solido	Non produttivo	0,347	-	Area H	-	Contentitore	R4
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Solido	Non produttivo	0,305	-	Area H	-	Contentitore	D15
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	Solido	Non produttivo	1,109	-	Area H	-	Contentitore	R13
19.12.02	Metalli Ferrosi prodotti dall'impianto di lavorazione della segatura	Solido	Fase A1.2 Trattamento della segatura	0,500	-	Area H	-	Contentitore	R13

**Calce Barattoni s.p.a.**

*Impianto di produzione calce*

19.12.12	Altri rifiuti compresi materiali misti prodotti da tratt.. Mecc. Rifiuti diversi da 19.12.11	Solido	Fase A1.2 Trattamento della segatura	0,500	-	Area H	-	Big bag	R13
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti	Solido	Non produttivo	0,011	-	Area H	-	Contenitore	R13
			<b>Totale:</b>	<b>40,67</b>	-				

NOTA: L'elenco dettagliato dei rifiuti prodotti e delle relative destinazioni è potenzialmente soggetto a modifiche ma viene presentato annualmente per legge dalla ditta attraverso la dichiarazione MUD



**Calce Barattoni s.p.a.**  
*Impianto di produzione calce*

<b>C.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW</b>							
<b>N° progressivo area</b>	<b>Nome identificativo area</b>	<b>Georeferenziazione (tipo di coordinate)<sup>1</sup></b>	<b>Capacità di stoccaggio (Mg e m<sup>3</sup>)</b>	<b>Superficie (m<sup>2</sup>)</b>	<b>Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, recinzione, ecc.)</b>	<b>Materiale stoccato</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>
1	Area A	Cfr. Allegato C11	Mg 10.000	1.500	Sterrato	Calcare	Cumulo
2	Area B	Cfr. Allegato C11	-	1.765	Coperto	Prodotti finiti	Magazzino
		Cfr. Allegato C11	mc 17.336	-	Coperto	Prodotti finiti	Silo
3	Area E	Cfr. Allegato C11	mc 20.250	-	Coperto	Segatura raffinata (EoW)	Silo
4	Area F	Cfr. Allegato C11	-	70	Pavimentato	Sottopezzatura da taglio	Cumulo
5	Area G	Cfr. Allegato C11	-	86	Coperto	Limi da lavaggio	Cumulo
6	-	-	Lt 2.000	2	Coperto	Coadiuvante (Daragrid o equivalenti)	Cisterna (serbatoio)
7	-	-	Mg 0,5	1	Coperto	Flocculante (Acquafloc o equivalenti)	Sacchi

<sup>1</sup> da riportare anche nella Planimetria C11; Sistema di riferimento WGS84

**C.14 Rumore**

- Classe acustica identificativa della zona interessata dall'installazione: Classe VI
- Limiti di emissione stabiliti dalla classificazione acustica per la zona interessata dall'installazione:  
Classe VI: 70dBA (giorno) / 70dBA (notte)
- Installazione a ciclo produttivo continuo:  si    no

Sorgenti di rumore	Localizzazione	Pressione sonora massima (dBA) ad 1 m dalla sorgente		Sistemi di contenimento nella sorgente	Capacità di abbattimento (dBA)
		giorno	notte		

**Note**

**Si rimanda alla Valutazione Previsionale Impatto Acustico (Elaborato n. 4)**