



**REGIONE CALABRIA  
GIUNTA REGIONALE**

**DIPARTIMENTO TERRITORIO E TUTELA DELL' AMBIENTE  
SETTORE 02 - VALUTAZIONI AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI - SVILUPPO  
SOSTENIBILE**

---

*Assunto il 27/11/2023*

*Numero Registro Dipartimento 1707*

=====

DECRETO DIRIGENZIALE

**“Registro dei decreti dei Dirigenti della Regione Calabria”**

**N°. 17377 DEL 27/11/2023**

**Oggetto:** Verifica di assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'art. 19 D. Lgs. n. 152/06 e smi – Progetto: “Ammodernamento Tecnologico (Revamping) per ripresa dell'attività della linea di Produzione Laterizi, con miglioramento dell'efficienza energetica e l'adeguamento alle norme ambientali della Fornace Dipodi Srl”.

Proponente: Fornace Dipodi S.r.l., Località Clisura - 88040 Pianopoli (CZ).

Comune d'intervento: Pianopoli (CZ).

Assoggettabilità a PAUR comprensivo di AIA.

Dichiarazione di conformità della copia informatica



**REGIONE CALABRIA**  
**GIUNTA REGIONALE**

Il presente documento, ai sensi dell'art. 23-bis del CAD e successive modificazioni è copia conforme informatica del provvedimento originale in formato elettronico, firmato digitalmente, conservato in banca dati della Regione Calabria.

## IL DIRIGENTE GENERALE

### VISTI:

- la L.R. n.7 del 13.05.1996 e ss.mm.ii., recante “Norme sull’ordinamento della struttura organizzativa della Giunta Regionale e sulla Dirigenza Regionale”;
- la D.G.R. n. 2661 del 21.06.1999 e ss.mm.ii., recante “Adeguamento delle norme legislative e regolamentari in vigore per l’attuazione delle disposizioni recate dalla L.R. n.7 del 13 maggio 1996 e dal D.Lgs n. 29/93”;
- il D.P.G.R. n. 354 del 24 giugno 1999 e ss.mm.ii., recante “Separazione dell’attività amministrativa di indirizzo e di controllo da quella di gestione”;
- la D.G.R. n. 665 del 14/12/2022 avente ad oggetto “Misure per garantire la funzionalità della Struttura organizzativa della Giunta Regionale – Approvazione Regolamento di riorganizzazione delle strutture della giunta regionale – Abrogazione Regolamento Regionale 20 aprile 2022, n. 3 e ss.mm.ii”;
- il DDG n. 6328 del 14/06/2022 con cui è stato assunto l’atto di micro organizzazione del Dipartimento Territorio e Tutela dell’Ambiente a seguito della DGR 163/2022;
- il D.P.G.R. n. 138 del 29 dicembre 2022, con il quale è stato conferito l’incarico di Dirigente Generale Reggente del Dipartimento “Territorio e Tutela dell’Ambiente” all’ing. Salvatore Siviglia;
- il D.D.G. n. 13347 del 22/09/2023 con il quale è stato conferito l’incarico di dirigente ad interim del Settore “Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali – Sviluppo Sostenibile” al Dott. Giovanni Aramini.
- la Legge n. 241 del 07.08.1990 e ss.mm.ii., recante “Norme sul procedimento amministrativo”;
- il D. Lgs. n. 152 del 03.04.2006 e ss.mm.ii., recante “Norme in materia ambientale” e ss.mm.ii.;
- il D.P.R. 8 settembre 1997, n. 357 Regolamento recante attuazione della direttiva 92/43/CEE relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali, nonché della flora e della fauna selvatiche e ss.mm.ii.;
- le Linee Guida nazionali per la Valutazione di Incidenza (VINCA) adottate in data 28/11/2019 con Intesa tra Governo, regioni e Province autonome di Trento e Bolzano;
- la DGR n. 64 del 28 febbraio 2022 recante: "Approvazione regolamento avente ad oggetto "Abrogazione regolamento regionale n.16 del 6.11.2009";
- la DGR n. 65 del 28 febbraio 2022 recante: “Preso atto Intesa del 28.11.2019 (GURI n.303/2019), articolo 8, comma 6, della legge 5 giugno 2003, n. 131, tra il Governo, le regioni e le Province autonome di Trento e Bolzano sulle Linee guida nazionali per la valutazione di incidenza (Vinca) - Direttiva 92/43/CEE "HABITAT";
- la L.R. n. 39 del 03.09.2012 e ss.mm.ii., recante “Istituzione della Struttura Tecnica di Valutazione VAS-VIA-AIA-VI”;
- il Regolamento Regionale 4 agosto 2008, n. 3 e ss. mm. ii., avente ad oggetto “Regolamento regionale delle procedure di valutazione di impatto ambientale, di valutazione ambientale strategica e delle procedure di rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali”;
- il Regolamento Regionale n. 4/2023 recante “Modifiche al Regolamento regionale 5 Novembre 2013 n. 10 <<Regolamento regionale di attuazione della L.R. 3 settembre 2012, n. 39, recante "Istituzione della struttura tecnica di valutazione VAS-VIA-AIA-VI">>;

- Legge regionale del 24 maggio 2023, n. 22 “Norme in materia di aree protette e sistema regionale della biodiversità” (BURC n. 116 del 24 maggio 2023);
- i Decreti del Dirigente Generale n. 14055 del 18/12/2020, n. 7021 del 7/07/2021 e n. 11180 del 3/11/2021 con i quali sono stati nominati i componenti della Struttura Tecnica di Valutazione (VIA-AIA-VI) di seguito “STV”.
- -la legge Regionale n. 50 del 23/12/2022 – Legge di stabilità regionale 2023;
- -la legge Regionale n. 51 del 23/12/2022 – Bilancio di previsione finanziario della Regione Calabria per gli anni 2023 – 2025;
- -la DGR n. 713 del 28/12/2022 – Documento tecnico di accompagnamento al bilancio di previsione finanziario della Regione Calabria per gli anni 2023– 2025 (artt. 11 e 39, c. 10, d.lgs. 23/06/2011, n. 118);
- -la DGR n. 714 del 28/12/2022 – Bilancio finanziario gestionale della Regione Calabria per gli anni 2023 – 2025 (art. 39, c. 10, d.lgs. 23/06/2011, n. 118).

#### **PREMESSO CHE:**

- Con istanza assunta a prot. n. 364022 del 11/8/2023, la ditta Fornace Dipodi S.r.l., con sede in località Clisura - 88040 Pianopoli (CZ), ha presentato domanda per il rilascio del provvedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA, ai sensi dell’art. 19 del D.lgs. 152/2006 e smi, per il progetto relativo all’ammodernamento tecnologico (Revamping) per la ripresa dell’attività della linea di Produzione Laterizi, con miglioramento dell’efficienza energetica e l’adeguamento alle norme ambientali dell’impianto aziendale;
- Il progetto rientra nella tipologia elencata nell’Allegato IV alla Parte Seconda, punto 7 lettera m), del D.Lgs 152/2006 “Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane, con capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con capacità di forno superiore a 4 metri cubi e con densità di colata per forno superiore a 300 kg al metro cubo”;
- In data 13/9/2023, con nota prot. n. 397062, il Settore Valutazioni Ambientali ha inoltrato formale comunicazione di avvio del procedimento agli Enti/Amministrazioni, nonché è stata comunicata l’avvenuta pubblicazione sul sito istituzionale della Regione Calabria dello studio preliminare e dei principali elaborati di progetto, per come previsto dal comma 2 dell’art. 19 del Lgs. n. 152/06 e smi, per i successivi 30 giorni;
- nei successivi 30 giorni dalla data di pubblicazione del progetto sul sito della Regione, non sono pervenute osservazioni sul progetto;
- la Struttura Tecnica di Valutazione VIA-AIA-VI, nella seduta del 13/11/2023, a seguito della valutazione tecnica del progetto, ha espresso parere di assoggettabilità a VIA comprensivo di AIA, da avviare ai sensi dell’art. 27 bis del D.Lgs 152/2006 e smi.

**PRESO ATTO** del suddetto parere espresso dalla STV, allegato al presente atto per formarne parte integrante e sostanziale;

**DATO ATTO** che il presente provvedimento non comporta oneri a carico del bilancio annuale e/o pluriennale della Regione Calabria;

**SU PROPOSTA** del responsabile del procedimento, alla stregua dell’istruttoria e della verifica della completezza e correttezza del procedimento rese dal medesimo;

#### **DECRETA**

**DI RICHIAMARE** la narrativa che precede parte integrante e sostanziale del presente atto ed in questa parte integralmente trascritta;

**DI PRENDERE ATTO** della valutazione espressa dalla STV nella seduta del 13.11.2023 (di cui al parere allegato al presente atto per formarne parte integrante e sostanziale, e di **assoggettare a VIA, da avviare ai sensi dell’art. 27 bis del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. (PAUR) con inclusione dell’istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale**, il progetto di: **“Ammodernamento Tecnologico (Revamping) per ripresa dell’attività della linea di Produzione Laterizi, con miglioramento dell’efficienza energetica e l’adeguamento alle norme ambientali della Fornace Dipodi Srl”**;

**DI NOTIFICARE** il presente atto alla ditta Fornace Dipodi srl, alla Regione Calabria Ufficio AIA, al Comune di Pianopoli (CZ), alla provincia di Catanzaro, all'Autorità di Bacino dell'Appennino Distretto Meridionale e per i rispettivi adempimenti di competenza all'ARPACal;

**DI PRECISARE** che qualunque difformità e/o dichiarazione mendace nella documentazione tecnica/amministrativa/progettuale presentata, da parte del proponente e/o dei dichiaranti/tecnici progettisti (che hanno redatto e sottoscritto la medesima documentazione, secondo i rispettivi profili di competenza) inficia la validità del presente atto;

**DI PRECISARE** che avverso il presente decreto è ammesso ricorso in sede giurisdizionale innanzi al TAR Calabria, entro 60 giorni dalla notifica del presente provvedimento ovvero, in via alternativa, ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla stessa data;

**DI PROVVEDERE** alla pubblicazione del provvedimento sul BURC e sul sito istituzionale della Regione Calabria, ai sensi del D. Lgs. 14 marzo 2013, n. 33, della Legge Regionale 6 aprile 2011, n. 11 e nel rispetto del Regolamento UE 2016/679, a cura del Dipartimento proponente.

Sottoscritta dal Responsabile del Procedimento

**Antonio Larosa**  
(con firma digitale)

Sottoscritta dal Dirigente

**GIOVANNI ARAMINI**  
(con firma digitale)

Sottoscritta dal Dirigente Generale

**Salvatore Siviglia**  
(con firma digitale)



REGIONE CALABRIA  
Dipartimento Territorio e Tutela dell'Ambiente  
Struttura Tecnica di Valutazione VIA–AIA–VINCA

**SEDUTA DEL 13/11/2023**

**Oggetto:** Verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 D. Lgs. n. 152/06 e smi – *Progetto: “Ammodernamento Tecnologico (Revamping) per ripresa dell'attività della linea di Produzione Laterizi, con miglioramento dell'efficienza energetica e l'adeguamento alle norme ambientali della Fornace Dipodi Srl”.*

**Proponente:** Fornace Dipodi S.r.l.

**Comune d'intervento:** Pianopoli (CZ).

**LA STRUTTURA TECNICA DI VALUTAZIONE VIA – AIA – VINCA**

*Nella composizione risultante dalle sottoscrizioni in calce al verbale stesso dichiara, ognuno per quanto di propria individuale responsabilità, l'insussistenza di situazioni di conflitto o di incompatibilità per l'espletamento del compito attribuito con i soggetti proponenti o progettisti firmatari della documentazione tecnica-amministrativa in atti.*

*Relatore/istruttore tecnico: Dott. Antonio Larosa*

*Il presente parere tecnico è formulato sulla base di valutazioni ed approfondimenti tecnici eseguiti in forma collegiale nel corso delle precedenti sedute della Struttura Tecnica di Valutazione. La data di adozione del presente parere tecnico è quella della seduta plenaria sopraindicata. Tale data non coincide con quella di protocollazione e di acquisizione delle firme digitali dei componenti STV, in quanto attività che, per ragioni tecniche del sistema in uso, non possono essere contestuali alla discussione e all'approvazione del corrente documento di valutazione.*

**VISTI**

- la Legge 7 agosto 1990, n. 241 e ss.mm.ii., avente ad oggetto “Nuove norme sul procedimento amministrativo”;
- il D.P.R. 8 settembre 1997, n. 357 e ss.mm.ii. avente ad oggetto “Regolamento recante attuazione della direttiva 92/43/CEE relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali, nonché della flora e della fauna selvatiche”;
- il Decreto legislativo 22 gennaio 2004, n. 42 e ss.mm.ii. avente ad oggetto “Codice dei beni culturali e del paesaggio, ai sensi dell'articolo 10 della legge 6 luglio 2002, n. 137”;
- il Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii. avente ad oggetto “Norme in materia ambientale”;
- il Regolamento Regionale 4 agosto 2008, n. 3 e ss. mm. ii., avente ad oggetto “Regolamento regionale delle procedure di valutazione di impatto ambientale, di valutazione ambientale strategica e delle procedure di rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali”;
- la DGR n. 64 del 28 febbraio 2022 recante: “Approvazione regolamento avente ad oggetto “Abrogazione regolamento del 6.11.2009 n.16.”;
- la DGR n. 65 del 28 febbraio 2022 recante: “Preso atto Intesa del 28.11.2019 (GURI n.303/2019), articolo 8, comma 6, della legge 5 giugno 2003, n. 131, tra il Governo, le regioni e le Province autonome di Trento e Bolzano sulle Linee guida nazionali per la valutazione di incidenza (VINCA) - Direttiva 92/43/CEE “HABITAT”;
- la Legge Regionale 3 settembre 2012, n. 39 e ss.mm.ii., avente ad oggetto “Istituzione della Struttura Tecnica di Valutazione VAS-VIA-AIA-VT”;

- il Regolamento Regionale 5 novembre 2013, n. 10 e ss. mm. ii., avente ad oggetto “Regolamento regionale di attuazione della L.R. 3 settembre 2012, n. 39, recante: “Istituzione della Struttura Tecnica di Valutazione VAS-VIA-AIA-VI””;
- il D.M. Ambiente del 30/03/2015 n. 52 recante le Linee guida per la verifica di assoggettabilità a valutazione di impatto ambientale dei progetti di competenza delle regioni e province autonome, previsto dall’articolo 15 del decreto-legge 24 giugno 2014, n. 91, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 agosto 2014, n. 116;
- il Regolamento Regionale 9 febbraio 2016 n. 1 di modifica del R.R. n. 3/2008;
- il Decreto del Dirigente Generale n. 14087 del 21/12/2020 di approvazione degli Indirizzi Operativi per lo svolgimento delle procedure di Valutazione Ambientale;
- i Decreti del Dirigente Generale n. 14055 del 18/12/2020, n. 7021 del 7/07/2021 e n. 11180 del 3/11/2021 con i quali sono stati nominati i componenti della Struttura Tecnica di Valutazione (VIA-AIA-VI) di seguito “STV”.

#### **PREMESSO che:**

- Con istanza assunta a prot. n. 364022 del 11/8/2023, Fornace Dipodi S.r.l. ha presentato domanda per il rilascio del provvedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA, ai sensi dell’art. 19 del D.lgs. 152/2006 e smi, per il progetto relativo all’ammodernamento tecnologico (Revamping) per la ripresa dell’attività della linea di Produzione Laterizi, con miglioramento dell’efficienza energetica e l’adeguamento alle norme ambientali dell’impianto aziendale;
- Il progetto rientra nella tipologia elencata nell’Allegato IV alla Parte Seconda, punto 7 lettera m), del D.Lgs 152/2006 “Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane, con capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con capacità di forno superiore a 4 metri cubi e con densità di colata per forno superiore a 300 kg al metro cubo”;
- In data 13/9/2023, con nota prot. n. 397062, il Settore Valutazioni Ambientali ha inoltrato formale comunicazione di avvio del procedimento agli Enti/Amministrazioni, nonché è stata comunicata l’avvenuta pubblicazione sul sito istituzionale della Regione Calabria dello studio preliminare e dei principali elaborati di progetto, per come previsto dal comma 2 dell’art. 19 del Lgs. n. 152/06 e smi, per i successivi 30 giorni;
- nei successivi 30 giorni dalla data di pubblicazione del progetto sul sito della Regione, non sono pervenute osservazioni sul progetto;

**VISTO che** la documentazione tecnico - amministrativa presentata è costituita da:

#### **DOCUMENTAZIONE AMMINISTRATIVA**

- ALLEGATO – 3 Modulo istanza di Verifica di Assoggettabilità a VIA ex art. 19 D. Lgs. 152/2006;
- ALLEGATO - 3.a Indicazioni Contenuti Studio Preliminare Ambientale;
- ALLEGATO - 3.a Rapporto preliminare di sicurezza ovvero dichiarazione attestante che le modifiche non costituiscono aggravio del preesistente livello di rischio di incidenti rilevanti, ai sensi dell’art.18 e dell’Allegato D al D.Lgs. 105/2015;
- ALLEGATO-3.b Modello dichiarazione professionista SPA;
- ALLEGATO-3.c Modello elenco Amministrazioni Verifica VIA;
- ALLEGATO-3.d \_Modulo richiesta condizioni ambientali Verifica VIA;
- ALLEGATO-A- Dichiarazione valore dell’opera sottoposta a Verifica di assoggettabilità a VIA;
- ONERI ISTRUTTORI ricevuta di pagamento PagoPA per l’importo di € 1000,00 (euro mille);
- Dichiarazione sostitutiva dell’atto di notorietà attestante la veridicità dei contenuti dell’istanza e della documentazione allegata, sottoscritta dal Proponente, dal Responsabile del progetto e dai Tecnici Progettisti/Esperti.

#### **DOCUMENTAZIONE TECNICA**

- Studio Preliminare Ambientale;
- Allegato B – Relazione studio geologico;
- Allegato B1 – Grafici studio geologico;
- Allegato C – Monitoraggio ambiente di lavoro;
- Allegato D – Copertura Eternit\_ valutazione stato di conservazione;
- Allegato E – Studio previsionale impatto acustico ambientale;
- Allegato F – Impianto di trattamento acque reflue a fanghi attivi;

- Allegato G – Impianto di trattamento acque dilavamento piazzali;
- Allegato H – Schede sicurezza;
- Certificazione di Destinazione Urbanistica e dei vincoli tutori e inibitori;
- TAV 01 – Elaborato grafico particolareggiato;

**CONSIDERATO** che:

- L'attività svolta dalla Fornace Dipodi S.r.l riguarda la produzione di laterizi destinati all'edilizia;
- Il terreno su cui insiste lo stabilimento produttivo della Fornace Dipodi S.r.l. è localizzato all'interno del Comune di Pianopoli (CZ) – Contrada Clisura n.2, ed è identificato al Nuovo Catasto Terreni al foglio di mappa n. 15, particelle 3 e 79. L'attività oggetto della presente istanza è situata in un'area con superficie complessiva di circa 47.041 mq, di cui: 11.196 mq coperti – 9.185 mq scoperta pavimentata – 9.330 mq scoperta non pavimentata – 17.330 mq scoperta destinata a verde;
- L'istanza odierna riguarda il revamping dell'impianto di produzione dei laterizi per come di seguito descritto.

**Descrizione generale dello stabilimento e del processo produttivo**

Gli impianti di produzione sono dislocati all'interno di quattro fabbricati costruiti in cemento armato e tamponamenti con muro di mattoni.

La materia prima principale è l'argilla proveniente da cave non molto distanti dal sito. Le argille vengono trasportate presso l'impianto tramite strade secondarie e vengono accumulate, in distinti cumuli, nell'apposito spazio designato nella parte posteriore dell'impianto al fine di provvedere ad una "stagionatura" a contatto con gli agenti atmosferici che, provocando l'ossidazione dei materiali, consente una prima "snervatura" del materiale. Le altre materie prime utilizzate (sabbie e argille particolari) vengono stoccate sotto apposita tettoia. Il prelievo dell'argilla, per l'avvio del ciclo di produzione, avviene attraverso l'utilizzo di pale meccaniche gommate.

Dai vari cumuli (solitamente di due tipi Argille grasse – Argille Magre), vengono prelevati, mediante pala meccanica, i quantitativi da immettere separatamente in n° 2 cassoni dosatori, che avendo velocità diverse di avanzamento e barriere regolabili provvedono, mediante il convogliamento con nastro trasportatore, all'alimentazione di una macchina frangizolle, deputata ad una prima sgrossatura della pezzatura delle argille.

Sempre per il tramite di opportuno nastro convogliatore, avviene il passaggio nella seconda macchina, ovvero un laminatoio sgrossatore, che provvede ad una prima laminazione meccanica per effetto dei due rulli ruotanti a diversa velocità che, a seguito di uno stiramento meccanico del materiale, rendono la pezzatura dello stesso ancora più piccola, avviandolo poi verso la cosiddetta "impastatrice", consistente in due alberi palettati che, in controrotazione, provvedono all'ulteriore miscelazione del materiale con l'aggiunta di eventuale acqua.

Il prodotto miscelato viene poi stoccato mediante nastri trasportatori aerei nell'adiacente silos coperto, al fine di ottenere una seconda maturazione della miscela.

Dal silos di stoccaggio della pre-lavorazione, sempre mediante l'utilizzo di pala meccanica, si provvede a caricare un cassone polmone di alimentazione che, controllato da una movimentazione a velocità variabile, alimenta un nastro trasportatore, confluyente in un secondo laminatoio di raffinazione, che sovrintende alla definitiva laminazione della miscela in una pezzatura inferiore a 1,5 mm di spessore.

La miscela, sempre per mezzo di nastro trasportatore, viene poi avviata verso la sezione di estrusione, ovvero la mattoniera. Questa sezione è composta da un'impastatrice orizzontale, una camera a vuoto ed una coclea di estrusione alla cui uscita è posta la filiera, ovvero una matrice in negativo del tipo di laterizio che di volta in volta viene ad essere prodotto. L'impastatrice sovrintende ad una ulteriore amalgama della miscela, cui viene aggiunta acqua al fine di renderla più plastica, avendo come parametro di riferimento una pressione di estrusione alla bocca della coclea di 20 bar. La camera a vuoto invece provvede ad estrarre per quanto più possibile l'aria inglobata nell'impasto per renderlo più uniforme possibile ed esente da bolle d'aria, filtrando l'impasto ed eliminando i corpi estranei (radici, piccoli sassi, etc). Infine la coclea provvede a spingere l'impasto contro la filiera, estrudendo un filone, a sua volta sottoposto ad un primo taglio di capitozzatura delle estremità che lo porta a misura di taglio standard per i sottomultipli dimensionali del laterizio.

Il filone ormai a misura, per il tramite di una taglierina orizzontale, viene suddiviso in unità di prodotto e per il tramite di pianali mobili, opportunamente gestiti da apposito impianto a controllo numerico, caricato in gabbie di essiccazione. Tali gabbie, in maniera semovente sui percorsi dotati di binari, vengono avviate alla

fase di essiccazione per il tramite di un trasbordo, corrente in maniera longitudinale alle porte delle celle di essiccazione, che provvede al carico/scarico delle stesse.

L'impianto di essiccazione è composto da n° 10 celle statiche, munite di agitatori di aria, valvole di afflusso e deflusso aria sia secca che umida ed un generatore di aria calda nonché una camera di miscelazione, il tutto supervisionato da quadro di controllo automatico, in cui sono immagazzinate le ricette di essiccazione ed i dati storici risultanti dal processo, inviati in forma digitale dai vari sensori presenti.

Il generatore di aria calda in vena d'aria interviene in produzione di aria calda, allorquando la temperatura dell'aria del recupero non sia sufficientemente alta. La camera di miscelazione riceve l'afflusso dell'aria calda prodotta dal generatore in vena d'aria e/o dal condotto di recupero proveniente dal forno, la stessa camera è collegata con apposita tubazione coibentata alle tubazioni di distribuzione posta sulle celle di essiccazione.

Una volta caricata una cella, ovvero stipata di gabbie contenenti il laterizio "al verde", viene avviato il processo di essiccazione che comporta normalmente due fasi, di cui la prima tendente ad abbattere il contenuto di umidità presente nel manufatto, innalzando la temperatura dell'aria immessa da temperatura ambiente sino a 70 C°, e la seconda che provvede ad eliminare l'acqua interstiziale, al netto degli ormai avvenuti ritiri, portando l'umidità relativa al 3/4%.

Esaurito il processo di essiccazione, il prodotto è pronto per la cottura. Le gabbie, con il prodotto asciutto, vengono estratte dalle celle ed avviate ad un impianto di "scarico del secco", che mediante una serie di operazioni provvede allo scarico dei pianali mobili ed all'impilaggio con opportuna dimensione del pacco di cottura, posto sui carrelli refrattari e destinati all'ingresso nel forno.

In questa fase viene operata, con modalità visiva, una selezione di prodotto, che scarta tutta la produzione che non si presenti più che integra, reinviandola nell'area di stoccaggio all'aperto per il riciclo delle materie. L'impianto di cottura consiste in un forno a tunnel, lungo circa 108 metri, in cui la zona fuoco è fissa, mentre al di sotto scorrono con una temporizzazione di 44' (mezza spinta ogni 22') i carrelli refrattari sui quali sono stati collocati i pacchi di laterizio da cuocere.

Il forno, funzionante in controcorrente d'aria, è dotato di 3 coppie di bruciatori laterali, ed una serie di 7 alimentatori con 11 bocche per l'immissione del gas deputato a mantenere in atto la combustione, raggiungendo la temperatura massima di 850 C°. Il raggiungimento di tale temperatura è realizzato con una serie di step intermedi al fine di evitare, per quanto possibile, gli shock termici al materiale. Si inizia tale processo all'ingresso del forno, riscaldando con la sola aria proveniente dal ricircolo dei fumi in uscita verso il camino di espulsione, per portare il materiale a circa 50/60 C°, mentre poi, utilizzando le coppie di bruciatori laterali, la temperatura viene portata per step sequenziali sino a 550 C°, per salire, infine gradualmente, agli 850 C° necessari alla cottura del materiale. Il processo di permanenza di un carrello nel forno dura circa 48 ore e vengono mediamente consumati circa 7.000/8.000 smc al giorno di gas metano.

Quando escono dal forno, i mattoni sono sostanzialmente pronti per l'utilizzo. A questo punto il prodotto finale viene imballato in pallet avvolti con regetta termoretraibile, che vengono successivamente stoccati sul piazzale.

### Analisi progetto

La tabella sottostante riassume le varie sezioni dell'impianto, seguendo lo schema riportato nello Studio preliminare Ambientale.

| REPARTO/AREA                     | MATERIALE UTILIZZATO E/O MATERIALE IN USCITA | CONFORMAZIONE MATERIALE | STATO MATERIALE |
|----------------------------------|--|-------------------------|-----------------|
| STOCCAGGIO E MATURAZIONE         | ARGILLA                                      | AL VERDE                | SFUSO           |
| STAZIONE DI PRE-LAVORAZIONE      | ARGILLA                                      | AL VERDE                | SFUSO           |
| ESTRUSIONE A CARICO              | LATERIZIO                                    | AL VERDE                | GABBIE          |
| ESSICCAZIONE                     | LATERIZIO                                    | AL VERDE                | GABBIE          |
| IMPILATURA E LINEE DI STOCCAGGIO | LATERIZIO                                    | AL VERDE                | PACCO FORNO     |
| COTTURA (FORNO)                  | LATERIZIO                                    | AL COTTO                | PACCO FORNO     |
| RIFORMATURA                      | LATERIZIO                                    | AL COTTO                | PACCO VENDITA   |
| PIAZZALI STOCCAGGIO              | LATERIZIO                                    | AL COTTO                | PACCO VENDITA   |
| ALTRE AREE                       | //   | //                      | //              |

Di seguito l'analisi delle singole attività di revamping, in relazione ad ogni reparto/area per come previsto dalla tabella precedente:

1) Reparto/Area: Stoccaggio e manutenzione

| DESCRIZIONE   | INTERVENTI PREVISTI  |
|---|--|
| Area esterna deputata allo stoccaggio della Materia Prima, per provvedere alla “maturazione” attraverso l’ossidazione e lo snervamento della stessa, al fine di migliorare la lavorabilità ed evitare l’efflorescenza di carbonati di calcio a causa della successiva esposizione all’acqua del laterizio cotto | Non sono previsti interventi manutentivi particolari in questa specifica area, essendo la stessa all’esterno è priva di impianti specifici da mantenere. E’ prevista la reinstallazione degli appositi cartelli che vietano l’accesso ai non addetti ai lavori, essendo area di transito e scarico di automezzi e pale gommate, nonché l’uso dei DPI previsti. |

2) Reparto/Area: Stazione di Pre-Lavorazione

| DESCRIZIONE   | INTERVENTI PREVISTI  |
|---|--|
| Area interna ubicata al di sotto di capannone industriale aperto su due lati e prospiciente alla precedente area esterna, deputata alla Pre-Lavorazione e raffinazione dell’argilla, contenente le seguenti macchine: | Gli interventi manutentivi consistono nella revisione generale di tutte le macchine presenti nella sezione, compresi i nastri aerei, al fine di garantire l’efficienza produttiva e evitare i fermi macchina.  |
| 1. Cassoni dosatori di argilla (n.2)  | Controllo integrità tappeti metallici, circuiti olio riduttori. Controllo motori   |
| 2. Nastri trasportatori vari  | Revisione riduttori e cuscinetti. Controllo integrità tappeti  |
| 3. Rompizolle   | Verifica e/o sostituzione dei cuscinetti di supporto assi  |
| 4. Laminatoio sgrassatore   | Rettifica e registrazione dei cilindri al fine di mantenere una corretta pezzatura del materiale lavorato. Sostituzione cuscinetti assi cilindri   |
| 5. Impastatrice   | Verifica delle “palette mescolatrici”, che dovranno presentare spessore e lunghezza idonee (come prescrizioni costruttore), per consentire una perfetta miscelazione ed umidificazione delle argille.  |
| 6. Cassone alimentazione argille  | Controllo Motore ed integrità tappeto metallico e circuito olio riduttore  |
| 7. Quadri elettrici   | Verifica di tutti i quadri di potenza con profonda pulizia e controllo degli interruttori e contattori e sostituzione di eventuale componentistica usurata   |
| 8. Pala gommata   | Esecuzione della normale manutenzione consigliata dal costruttore CATERPILLAR  |
| 9. Area operativa   | Installazione di cartelli che vietano l’accesso ai non addetti ai lavori, essendo area di transito e scarico di automezzi e pale gommate, oltre al controllo degli accessi, mediante apposita recinzione, a tutte le macchine con parti in movimento |

3) Reparto/Area: Estrusione e carico

| DESCRIZIONE  | INTERVENTI PREVISTI  |
|--|--|
| Area interna al di sotto di capannone industriale contiguo alla precedente area, deputata alla formatura del laterizio mediante estrusione dell’argilla e contenente i seguenti macchinari e impianti: | Gli interventi manutentivi consistono nella revisione generale di tutte le macchine presenti nella sezione, compresi i nastri aerei, al fine di garantire l’efficienza produttiva ed evitare fermi macchina  |
| 1. Laminatoio Raffinatore  | Controllo della rettifica dei cilindri al fine di mantenere una corretta pezzatura del materiale lavorato. Sostituzione cuscinetti assi cilindri   |
| 2. Nastri Trasportatori vari   | Revisione riduttori e cuscinetti. Controllo integrità tappeti.   |
| 3. Mattoniera (estrusione)   | Revisione dei cuscinetti ed albero secondario del cambio di velocità, nonché cuscinetto reggispira albero di coclea. Controllo degli anelli di tenuta della camera vuoto e le dimensioni di aspi ed elica di estrusione, in relazione alla raccomandazione del produttore. |
| 4. Taglierina ad arpa  | Controllo ed eventuale sostituzione delle catenarie di trasporto   |
| 5. Impianto di carico pianali  | Revisione cinghie, riduttori e “fine corsa”  |
| 6. Impianto di carico celle  | Revisione catenarie di sollevamento  |
| 7. Quadri elettrici  | Intervento sui quadri di potenza e della sezione produttiva, con profonda pulizia e controllo degli interruttori e contattori  |
| 8. Area Operativa  | Installazione di cartelli che vietano l’accesso ai non addetti ai lavori, controllo degli accessi mediante apposita recinzione a tutte le macchine con parti in movimento.   |

#### 4) Reparto/Area: Essiccazione

| DESCRIZIONE  | INTERVENTI PREVISTI   |
|--|---|
| Area interna al di sotto di capannone industriale contiguo alla precedente area. L'area è destinata all'essiccazione del laterizio al verde ed è provvista dei seguenti impianti e/o macchinari: |   |
| 1. Trasbordo carri   | Aggiornamento del quadro di controllo elettromeccanico a bordo macchina. L'intervento prevede la sostituzione con apposito processore industriale (tipo PLC Siemens) in abbinamento con nuovi sensori e servocomandi che pilotano gli inverter di potenza, al fine di ridurre il fermo macchina e l'intervento manuale dell'operatore. Installazione di nuovo programma di gestione caricato sul PLC, che oltre ad aumentare la praticità di esercizio, diminuirà notevolmente il numero dei componenti critici nonché dei fine corsa, ora dedicati al controllo. |
| 2. Celle statiche di Essiccazione  | Manutenzione ordinaria e verifica delle 10 celle statiche, con prove di funzionamento a vuoto degli spintori dei carri in uscita, oltre alla verifica del funzionamento di tutte le valvole di ingresso e uscita dell'aria calda/umida, sovrintesa da altro quadro con PLC (sul forno). Quest'ultimo quadro sarà oggetto di aggiornamento compreso il PC dedicato e relativo Software.  |
| 3. Generatore in vena d'aria a gas   | Revisione dei gruppi di secondo stadio della sub stazione gas. Aggiornamento camera di combustione e bruciatore. Verifica funzionamento allarmi e sicurezze.  |
| 4. Camera di miscelazione  | Aggiornamento e regolazione serrande di afflusso aria   |
| 5. Ventole di mandata aria calda e tubazioni relative  | Verifica tenuta delle tubazioni di afflusso dell'aria calda, ed in generale di tutto il sistema di generazione. Particolare attenzione sarà dedicata al controllo dell'integrità delle condotte con eventuale sostituzione delle parti deteriorate.   |
| 6. Quadri elettrici  | Intervento sui quadri di potenza e della sezione produttiva, con profonda pulizia e controllo degli interruttori e contattori, verifica assenza di falsi contatti con controllo degli interruttori e contattori.  |
| 7. Area Operativa  | Installazione di cartelli che vietano l'accesso ai non addetti ai lavori, controllo degli accessi mediante apposita recinzione a tutte le macchine con parti in movimento. In particolare verifica delle protezioni della corsia di scorrimento del trasbordo automatico.   |

#### 5) Reparto/Area: Impilatura e Linee di Stoccaggio

| DESCRIZIONE  | INTERVENTI PREVISTI   |
|--|---|
| Area interna al di sotto di capannone industriale contiguo alla precedente area. L'area è destinata alla formatura pacchi destinati al forno per la cottura ed è provvista dei seguenti impianti e/o macchinari: |   |
| 1. Torre di carico e scarico vassoi  | Manutenzione delle torri con sostituzione delle catene di sollevamento e delle parti usurate, controllo generale dei fine corsa degli automatismi, e verifica/integrazione della movimentazione collegata dalla sezione precedente.                                       |
| 2. Impianto di formatura pacchi forno Impilatrice  | Manutenzione con sostituzione delle catenarie e cinghie di movimentazione, aggiornamento e controllo generale della parte elettrica.  |
| 3. Carri Forno   | Manutenzione generale dei Carri Forno con smontaggio della parte superiore (refrattari), pulizia dei canali di circolazione aria e successivo ripristino della sezione rimossa.   |
| 4. Quadri elettrici  | Intervento sui quadri di potenza e della sezione produttiva, con profonda pulizia e controllo degli interruttori e contattori, verifica assenza di falsi contatti con controllo degli interruttori e contattori.  |
| 5. Area Operativa  | Installazione di cartelli che vietano l'accesso ai non addetti ai lavori, controllo degli accessi mediante apposita recinzione a tutte le macchine con parti in movimento. In particolare, verifica delle protezioni della corsia di scorrimento del trasbordo automatico |

## 6) Reparto/Area: Cottura

| DESCRIZIONE   | INTERVENTI PREVISTI   |
|---|---|
| Area interna al di sotto di capannone industriale destinata alla cottura del laterizio e provvista dei seguenti impianti e/o macchinari:                      |   |
| 1. Forno (Manufatto in piedritti di laterizio refrattario, con volta a solaio sempre in refrattario appeso a travi IPE, lunghezza 88 ml e larghezza 4,50 ml.) | Verifica dello stato della volta piana, intervenendo per la sostituzione delle parti ammalorate a seguito delle dilatazioni termiche. Ripristino delle tolleranze di espansione. Rivestimento della parte mediana del forno con apposita vernice protettiva.              |
| 2. Impianto alimentazione combustibile (gas) e bruciatori   | Revisione dell'impianto di alimentazione combustibile. Revisione dei bruciatori, con l'annesso impianto di riduzione di pressione, costituito anche di una sezione esterna e di una sezione interna, al fine di garantire la corretta pressione di alimentazione del gas. |
| 3. Impianto di estrazione aria calda  | Manutenzione della tubazione e relative tenute con verifica delle valvole di aspirazione e servocomandi di controllo. Ottimizzazione della corretta estrazione dell'aria calda da inviare alla camera di miscelazione ubicata nella sezione "Essiccazione"                |
| 4. Impianto ricircolo fumi  | Manutenzione dei coni e delle valvole di aspirazione, controllo e/o ripristino della ventola di mandata con relativo motore controllato da inverter.  |
| 5. Impianto estrazione fumi   | Manutenzione delle tubazioni e ventole di estrazione, modifica del camino di espulsione fumi con inserimento del tronchetto di prelievo per esecuzione monitoraggi, realizzazione accesso in sicurezza al punto di campionamento.   |
| 6. Impianto di carico e scarico carri forno (grilli)  | Manutenzione del sistema di funzionamento dell'impianto, con revisione dei PLC di bordo destinati a garantire il funzionamento in automatico.   |
| Quadri di controllo   | Manutenzione del sistema di funzionamento dell'impianto, con revisione dei PLC di bordo destinati a garantire il funzionamento in automatico.   |

## 7) Reparto/Area: Riformatura

| DESCRIZIONE   | INTERVENTI PREVISTI  |
|---|--|
| Area interna, al di sotto di capannone industriale contiguo alla precedente area, destinata alla Riformatura dei laterizi e provvista dei seguenti impianti e/o macchinari: |  |
| 1. Impianto di scarico carri (disimpilaggio)  | Manutenzione delle catenarie di sollevamento, verifica dello stato di usura e se necessario sostituzione delle stesse                                    |
| 2. Impianto di riformatura e legatura   | Sostituzione delle catenarie, cinghie e tappeti di movimentazione, controllo generale della parte elettrica. Revisione teste reggiatrici                 |
| 3. Impianto di doppiatura pacchi  | Manutenzione generale  |
| 4. Linea di accumulo  | Manutenzione generale  |
| 5. Area Operativa   | Realizzazione della messa in sicurezza dell'impianto al fine di non consentire l'accesso o il transito nelle parti soggette a movimentazioni automatiche |

## 7) Reparto/Area: Piazzali di Stoccaggio

| DESCRIZIONE  | INTERVENTI PREVISTI  |
|--|--|
| Area esterna destinata allo stoccaggio e carico dei laterizi | Realizzazione della messa in sicurezza dei piazzali in modo da non consentire l'accesso o il transito nelle parti soggette a movimentazioni dei laterizi |

## 8) Reparto/Area: Altre Aree

| DESCRIZIONE             | INTERVENTI PREVISTI   |
|-------------------------|---|
| 1. Cabina Elettrica     | Verifica stato degli interruttori in media e bassa tensione. Controllo trasformatore. Pulizia generale                      |
| 2. Cabina Riduzione Gas | Verifica dello stadio di riduzione gas e funzionamento preriscaldamento. Verifica impianti di misura. Verifica maglia conto |

|                      |   |
|----------------------|---|
|                      | scariche atmosferiche Sostituzione tubatura gas con verniciatura di colore giallo. Pulizia generale |
| 3. Impianto di Terra | Verifica da parte di organismo accreditato dell'impianti di terra                                   |

**PRESO ATTO** che:

- L'impianto nella configurazione attuale di progetto è esistente sin dagli anni '70, a seguito del rifacimento complessivo di una vecchia fornace fondata nel 1929;
- Dal certificato di destinazione urbanistica rilasciato dall'ufficio tecnico comunale ai sensi dello strumento di pianificazione vigente, si evince che la maggior parte della superficie dell'impianto ricade in area a destinazione industriale;
- L'area dell'impianto non ricade all'interno dei confini di siti afferenti alla Rete Natura 2000, Parchi Nazionali e/o Regionali, Riserve Naturali ed altre aree protette;
- Il progetto non prevede attività edilizie di nuova realizzazione ma adeguamento dell'impiantistica esistente ovvero un revamping degli impianti tecnologici a servizio delle varie aree della fornace;
- L'impianto per la propria potenzialità è assoggettato alla normativa IPPC relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento di cui al D.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, poi modificato dalla legge 4 marzo 2014, n. 46 ed in quanto tale deve adottare le BAT di settore ed i valori limite di emissione associati alle BAT applicate (BAT AEL), più stringenti di quelli previsti dalla normativa per gli impianti non assoggettati alla normativa IPPC;
- Lo studio preliminare ambientale, per la caratterizzazione delle emissioni fa riferimento ad un test effettuato in data 16/03/2023 che fa riferimento ai valori limite previsti dal D.Lgs. 152/2006 – "Parte V – allegato I – parte II e parte V – allegato I – parte III – punto 8" e non alle BAT AEL (che prevedono limiti più restrittivi).

**RITENUTO CHE**

- lo Studio Preliminare Ambientale descrive le principali matrici, esaminando i possibili impatti, sia in fase di cantiere che di esercizio, sulle tematiche suolo e sottosuolo, ambiente idrico, emissioni in atmosfera, rumore, paesaggio, flora e fauna; a tal proposito si rileva che le indagini riportate dagli studi svolti sono parziali e non ritenute idonee a scongiurare l'esistenza di eventuali impatti sull'area dell'impianto derivanti dall'esercizio dell'attività industriale prolungata nel tempo;
- Il progetto non descrive adeguatamente le caratteristiche del punto delle emissioni atmosferiche convogliate (Camino E1), derivanti dalle fasi di cottura e di essiccazione; in particolare non sono riportate le modalità costruttive del camino e relative modalità di trattamento delle emissioni trattandosi di impianto sottoposto ad AIA, al fine di verificare il rispetto delle BAT AEL nel tempo;
- Il progetto non riporta la descrizione del bilancio dei consumi idrici necessari al processo produttivo e relative fonti di approvvigionamento;
- Il progetto non riporta analisi dettagliate sulle principali caratteristiche del suolo e sottosuolo dell'area dell'impianto e relative aree circostanti idonee ad evidenziare l'inesistenza di concentrazioni di inquinanti derivanti, per esempio, da sversamenti accidentali verificatesi negli anni di esercizio della fornace o, soprattutto, da accumulo di inquinanti provenienti dalle emissioni al camino, soprattutto nei punti di massima ricaduta da individuare in seguito ad apposita analisi modellistica che tenga conto delle condizioni meteorologiche e delle condizioni di esercizio dell'impianto, nei vari anni di funzionamento;
- La configurazione di progetto, con una produzione di laterizi superiore a 75 t/giorno e 60.000 t/anno (con una previsione di lavoro pari a 43 settimane/anno per complessivi a 300 giorni/anno) è tale da richiedere l'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del comma 13 dell'art. 6 del D. L.vo n. 152/2006;
- L'area dell'impianto rientra nella perimetrazione del rischio PGRA per cui si richiede il coinvolgimento dell'Autorità di bacino dell'Appennino Distretto Meridionale nella fase di autorizzazione all'esercizio dell'impianto;
- Gli studi effettuati non sono tali da verificare gli effetti dell'esercizio dell'installazione nel tempo;
- Le condizioni ambientali individuate dal proponente, riportate nell'Allegato 3d, non sono ritenute sufficienti per la mitigazione dei potenziali impatti ambientali dell'impianto e relativo esercizio futuro.

**CONSIDERATO CHE**

- l'espletamento della procedura di valutazione d'impatto ambientale di competenza della STV si basa sulla disamina dei dati tecnico-scientifici riportati sugli elaborati di progetto relativi allo stato di fatto/futuro dell'impianto con approfondimento delle interazioni del progetto rispetto alle matrici ambientali; in tale analisi lo studio preliminare ambientale proposto dal soggetto proponente deve

- riportare le principali caratteristiche ambientali dell'area vasta, senza limitare gli studi alle sole particelle interessate dall'intervento;
- l'attività della STV si articola nell'attività (endoprocedimentale) di istruttoria tecnica interdisciplinare di merito da parte dei Componenti tecnici (anche tramite acquisizione e valutazione di tutta la documentazione presentata, ivi comprese le osservazioni, obiezioni, e suggerimenti inoltrati con riferimento alle fasi di consultazione previste in relazione al singolo procedimento) e nella successiva attività di valutazione di chiusura, in unica seduta plenaria;
  - In attesa del completamento dell'iter autorizzativo all'esercizio dell'impianto, l'attività di produzione di laterizi non può essere avviata.

**CONSIDERATO CHE** l'attività della STV si articola nell'attività (endoprocedimentale) di istruttoria tecnica interdisciplinare di merito da parte dei Componenti tecnici (anche tramite acquisizione e valutazione di tutta la documentazione presentata, ivi comprese le osservazioni, obiezioni, e suggerimenti inoltrati con riferimento alle fasi di consultazione previste in relazione al singolo procedimento) e nella successiva attività di valutazione di chiusura, in unica seduta plenaria;

**Tutto ciò VISTO, CONSIDERATO E VALUTATO**  
***la Struttura Tecnica di Valutazione Ambientale***

nell'attività di valutazione in seduta plenaria - richiamata la narrativa che precede come parte integrante e sostanziale del presente atto - sulla scorta della predetta attività di istruttoria tecnica interdisciplinare di merito e per effetto della medesima, in relazione agli aspetti di specifica competenza ambientale - fatti salvi i diritti di terzi, la veridicità dei dati riportati da parte del proponente e/o del responsabile del progetto e dei tecnici progettisti/esperti e altri vincoli non conosciuti di qualsiasi natura esistenti sull'area oggetto di intervento – esprime **Parere di assoggettabilità a VIA, da avviare ai sensi dell'art. 27 bis del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. (PAUR) con inclusione dell'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale**, per il progetto di: ***“Ammodernamento Tecnologico (Revamping) per ripresa dell'attività della linea di Produzione Laterizi, con miglioramento dell'efficienza energetica e l'adeguamento alle norme ambientali della Fornace Dipodi Srl”***.

Per quanto non espressamente indicato nel presente atto valgono, in ogni caso, le vigenti disposizioni normative in materia ambientale.

*Qualunque difformità e/o dichiarazione mendace nella documentazione tecnica/amministrativa/progettuale presentata, da parte del proponente e/o del responsabile del progetto e dei tecnici progettisti/esperti (che hanno redatto e sottoscritto la medesima documentazione, secondo i rispettivi profili di competenza) e, altresì, la violazione delle prescrizioni impartite (per la fase esecutiva), inficiano la validità del presente atto*

**Oggetto:** Istanza di “**Verifica di assoggettabilità a VIA**” ai sensi dell’art. 19 D. Lgs. n. 152/06 e smi –  
*Progetto: Ammodernamento Tecnologico (Revamping) per ripresa dell’attività della linea di Produzione Laterizi, con miglioramento dell’efficienza energetica e l’adeguamento alle norme ambientali della Fornace Dipodi Srl.*

**Proponente:** Fornace Dipodi S.r.l.

**Comune d’intervento:** Pianopoli (CZ)

### La STV

| <b>Componenti Tecnici</b> |  |                                 |                          |
|---------------------------|--|---------------------------------|--------------------------|
| <b>1</b>                  | <b>Componente tecnico (Geom. - Rappr. A.R.P.A.CAL)</b> | <b>Angelo Antonio CORAPI</b>    | <b>F.to digitalmente</b> |
| <b>2</b>                  | <b>Componente tecnico (Dott.)</b>                      | <b>Antonio LAROSA (*)</b>       | <b>F.to digitalmente</b> |
| <b>3</b>                  | <b>Componente tecnico (Dott.)</b>                      | <b>Antonino Giuseppe VOTANO</b> | <b>F.to digitalmente</b> |
| <b>4</b>                  | <b>Componente tecnico (Ing.)</b>                       | <b>Costantino GAMBARDELLA</b>   | <b>ASSENTE</b>           |
| <b>5</b>                  | <b>Componente tecnico (Ing.)</b>                       | <b>Francesco SOLLAZZO</b>       | <b>F.to digitalmente</b> |
| <b>6</b>                  | <b>Componente tecnico (Dott.)</b>                      | <b>Nicola CASERTA</b>           | <b>F.to digitalmente</b> |
| <b>7</b>                  | <b>Componente tecnico (Dott.)</b>                      | <b>Paolo CAPPADONA</b>          | <b>ASSENTE</b>           |
| <b>8</b>                  | <b>Componente tecnico (Dott. ssa)</b>                  | <b>Sandie STRANGES</b>          | <b>F.to digitalmente</b> |
| <b>9</b>                  | <b>Componente tecnico (Dott.ssa)</b>                   | <b>Maria Rosaria Pintimalli</b> | <b>F.to digitalmente</b> |
| <b>10</b>                 | <b>Componente tecnico (Ing.)</b>                       | <b>Luigi Gugliuzzi</b>          | <b>F.to digitalmente</b> |

(\*) *Relatore/Istruttore coordinatore*

**Il Presidente**  
**Ing. Salvatore Siviglia**  
**F.TO DIGITALMENTE**