

ALLEGATO 12

SINTESI NON TECNICA

Relativo alla richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale
dello stabilimento nuovo di
MISTRAL ITALIA srl
Sede di Sassuolo via Ferrari Moreni,13



MISTRAL ITALIA S.r.l.

Via Niccolò Copernico n. 18
42124 Reggio Emilia (RE)

Maggio 2026

SINTESI NON TECNICA

Installazione per la produzione di Silicati – Sassuolo (MO)

1. Descrizione dell'Attività

L'impianto è destinato alla produzione di silicati di sodio, potassio e litio partendo da materie prime minerali (sabbia e cristobalite) e reagenti alcalini (soda e potassa). Il processo avviene all'interno di reattori automatizzati e autoclavi, supportati da una centrale termica ad alta efficienza. L'intero ciclo sarà gestito tramite un sistema digitale (IML 4.0) che monitorerà costantemente i parametri produttivi e di sicurezza.

2. Risorse Idriche e Scarichi (Economia Circolare)

L'impianto è stato progettato secondo criteri di ottimizzazione della risorsa idrica e di economia circolare, privilegiando il recupero e il riutilizzo interno delle acque di processo e delle acque meteoriche.

A fronte di un fabbisogno idrico lordo stimato pari a circa 35.000 m³/anno, il sistema prevede il recupero di circa 5.250 m³/anno derivanti dalle condense di processo e di ulteriori 1.050 m³/anno costituiti da acque tecniche opportunamente trattate e reimpiegate nel ciclo produttivo. A tali contributi si aggiunge il recupero di circa 1.950 m³/anno di acque meteoriche provenienti dalle coperture e dai piazzali, sottoposte a trattamento mediante vasca di prima pioggia, disoleatore e successivo accumulo dedicato. Il sistema risulta pertanto finalizzato non solo alla riduzione del prelievo di risorsa idrica primaria, ma anche alla diminuzione dei volumi scaricati verso la rete esistente durante gli eventi meteorici, grazie al recupero e al riutilizzo delle acque meteoriche trattate.

Complessivamente, il recupero stimato pari a circa 8.250 m³/anno consente di ridurre il fabbisogno idrico netto dell'impianto a circa 26.750 m³/anno.

Non sono previsti scarichi industriali in pubblica fognatura o in altri corpi idrici ricettori, in quanto le acque di processo vengono integralmente recuperate e riciclate all'interno del ciclo produttivo.

Gli scarichi previsti risultano pertanto limitati a:

- scarico S1, relativo ai reflui domestici dei servizi igienici del personale, recapitante nella pubblica fognatura delle acque reflue domestiche, con portata stimata pari a circa 1,5 m³/giorno;
- scarico S2, relativo alle acque meteoriche eccedenti il volume di accumulo e recupero, previo trattamento mediante vasca di prima pioggia e disoleatore.

I reflui prodotti dalle attività di laboratorio vengono invece raccolti separatamente e gestiti come rifiuto, identificato dal codice EER 08 02 03.

3. Emissioni in Atmosfera

Le emissioni sono trattate con le migliori tecnologie disponibili (BAT):

- I punti di emissione E3, E4, E5 ed E6 (miscelatore) sono dotati di filtri a cartucce ad alta efficienza (Modello ZERO 24) per l'abbattimento totale delle polveri, preceduti sul miscelatore da un ciclone separatore.
- I reattori e l'area silos (E7) sono asserviti da un demister a coalescenza (colonna MGM) per il trattenimento delle nebbie alcaline.
- La caldaia utilizza bruciatori a basso impatto per minimizzare le emissioni dei gas di combustione.

4. Gestione Rifiuti e Protezione del Suolo

La protezione del suolo è garantita dall'impermeabilizzazione totale delle aree e dalla presenza di un bacino di contenimento dedicato per l'area silos (bacino V5 da 309 m³). I rifiuti prodotti saranno stoccati in aree dedicate e avviati a recupero o smaltimento secondo normativa. I fanghi di filtrazione saranno gestiti come sottoprodotti.

5. Rumore e Sicurezza

L'impatto acustico è minimizzato dall'uso di macchinari silenziati e dall'ubicazione in area industriale a Sassuolo (MO).

Un piano di monitoraggio costante assicura l'efficienza di tutti i presidi ambientali e la formazione continua del personale operativo.