

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-1867 del 15/06/2016
Oggetto	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/2004 e s.m.i. Ceramica Sant'Agostino S.p.A. di Sant'Agostino (FE). Seconda modifica non sostanziale AIA n. 7710 del 17/12/2014 per esercizio installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (Punto 3.5 Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di materiali ceramici, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-1903 del 15/06/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ferrara
Dirigente adottante	PAOLA MAGRI

Questo giorno quindici GIUGNO 2016 presso la sede di Corso Isonzo 105/a - 44121 Ferrara, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ferrara, PAOLA MAGRI, determina quanto segue.



Oggetto: D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/2004 e s.m.i. Società **Ceramica Sant'Agostino S.p.A.** di Sant'Agostino (FE). **Seconda modifica non sostanziale dell'AIA n. 7710 del 17/12/2014** per l'esercizio dell'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di materiali ceramici, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247.

I L D I R I G E N T E

- Vista la comunicazione di seconda modifica non sostanziale dell'AIA della Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A. in qualità di Gestore dell'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di materiali ceramici, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, trasmessa dal Portale Regionale IPPC con nota Prot. n. 18685/2016 e assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/3352 del 08/04/2016, intesa ad ottenere la sostituzione dell'essiccatoio preforo 5, l'inserimento di un forno termoretraibile nel nuovo impianto produttivo autorizzato, la sostituzione delle macchine di rettifica ad umido con un sistema a secco, la realizzazione di un capannone per il contenimento di tre filtri a maniche, l'aumento del flusso di massa annuo di polveri del 22% (circa 15.500 Kg/anno), la realizzazione di un capannone per l'ampliamento della linea di gestione dei pallet vuoti e l'ampliamento del capannone adibito alle prove del laboratorio gres porcellanato;
- Vista la nota del 12/04/2016, Prot. n. 6816, dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Sant'Agostino con la quale ha comunicato che la seconda modifica non sostanziale dell'AIA non è inserita all'interno del Procedimento Unico D.P.R. 160/2010 e s.m.i. (assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/3544 del 13/04/2016);
- Vista la nota del 26/04/2016, P.G. n. 26234, dell'Azienda USL di Ferrara con la quale ha espresso nulla osta in merito alla seconda modifica non sostanziale dell'AIA (assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/4020 del 27/04/2016);
- Vista la nota interna del 04/05/2016, PGFE/2016/4352, di ARPAE di Ferrara - Servizio Territoriale con la quale ha espresso parere positivo con prescrizioni in merito alla seconda modifica non sostanziale dell'AIA;
- Dato atto che, alla data di stesura del presente atto, non è pervenuto a questa Agenzia il parere richiesto al Comune di Sant'Agostino con nota PGFE/2016/3636 del 15/04/2016;
- Ritenuto che sia comunque necessario provvedere alla redazione del presente atto al fine di rispettare i termini di cui all'Articolo 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Richiamati i seguenti atti della Provincia di Ferrara inerenti l'installazione in oggetto:
 - Atto n. 7710 del 17/12/2014 di Riesame di AIA,
 - Atto n. 1782 del 30/03/2015 di Prima modifica non sostanziale di AIA;
- Valutato di poter accogliere le modifiche richieste dal Gestore come non sostanziali;
- Visto il D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. "*Norme in materia ambientale*" e in particolare il Titolo III-Bis della Parte Seconda "*L'Autorizzazione Integrata Ambientale*";
- Vista la L.R. n. 21/2004 e s.m.i. "*Disciplina della prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento*", che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;
- Vista la L.R. n. 9/2014 "*Legge comunitaria regionale per il 2015*" che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della Legge n. 56/2014, attribuisce alla Città metropolitana di Bologna o la Provincia territorialmente competente le funzioni amministrative relative alle AIA;

- Vista la D.G.R. n. 497/2012 *"Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico SUAP e procedimento AIA (IPPC) e le modalità di gestione telematica"*;
- Vista la Sesta Circolare IPPC della Regione Emilia-Romagna, PG 2013/0016882 del 22/01/2013, *"Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA"*;
- Visto il Piano di Tutela delle Acque (P.T.A.) della Regione Emilia-Romagna approvato con Delibera dell'Assemblea legislativa n. 40 del 21/12/2005;
- Vista la D.G.R. n. 1053/2003 e s.m.i. *"Direttiva concernente indirizzi per l'applicazione del D.Lgs. n. 152 del 11 maggio 1999 come modificato dal D.Lgs. n. 258 del 18 agosto 2000 recante disposizioni in materia di tutela delle acque dall'inquinamento"*;
- Vista la D.G.R. n. 286/2005, *"Direttiva concernente la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne"*;
- Vista la D.G.R. n. 1860/2006, *"Linee Guida di indirizzo per la gestione acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia in attuazione della delibera di Giunta Regionale n. 286/2005"*;
- Visto il D.Lgs. n. 155/2010 *"Attuazione della direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa"*;
- Vista la D.G.R. n. 1180/2014 *"Adozione della Proposta di Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020) di cui al D.Lgs. 155/2010"*;
- Visto il Piano Provinciale di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ferrara (P.T.R.Q.A.), approvato con D.C.P. nn. 26/12391 del 27/02/2008;
- Visto il Piano Strutturale Comunale (P.S.C.) del Comune di Sant'Agostino, adottato con D.C.C. n. 55 del 13/07/2010 e redatto in forma associata con i Comuni dell'Alto Ferrarese;
- Visto il D.M. del 24/04/2008 *"Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05"*;
- Viste le D.G.R. n. 667/2005 *"Individuazione delle modalità di determinazione da parte delle Province degli anticipi delle spese istruttorie per il rilascio dell'AIA"*, n. 1913/2008 *"Integrazione ed adeguamento ai sensi dell'art. 9 del D.M. 24/04/08"*, n. 155/2009 e n. 812/2009 *"Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05"*;
- Vista la Legge n. 56/2014 *"Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e Fusioni di Comuni"*;
- Vista la L.R. n. 13/2015 *"Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città Metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni"* e in particolare l'art. 16 *"Funzioni in materia di ambiente e di energia. Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia Romagna"* che, attribuisce all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia Romagna (ARPAE) le funzioni amministrative relative alle AIA;
- Vista la D.G.R. n. 2170/2015 *"Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n.13/2015"*;
- Vista la D.G.R. n. 2173/2015 *"Approvazione assetto organizzativo generale dell'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di cui alla L.R. n. 13/2015"*;

- Vista la D.G.R. n. 2230/2015 *“Misure organizzative e procedurali per l'attuazione della L.R. n. 13/2015 e acquisizione delle risultanze istruttorie delle unità tecniche di missione (UMS). Decorrenza delle funzioni oggetto di riordino. Conclusione del processo di riallocazione del personale delle Province e della città metropolitana”*;
- Dato atto che in applicazione delle norme sopra richiamate, ai sensi della L.R. n. 13/2015, con il trasferimento alla nuova Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia Romagna (ARPAE) delle competenze in materia ambientale dei Settori Ambiente della Città Metropolitana di Bologna e delle Province, dal 01/01/2016 è divenuta operativa la riunificazione in ARPAE delle funzioni istruttorie ed autorizzatorie in materia ambientale ed energetica, disposta dalla L.R. n. 13/2015;
- Dato atto che ai sensi dell'art. 69 della L.R. 13/2015, dalla data di decorrenza delle funzioni oggetto di riordino l'Ente subentrante conclude i procedimenti già in corso, subentrando, altresì, nella titolarità dei rapporti attivi e passivi generati dai predetti procedimenti;
- Premesso che il Gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non siano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni della presente autorizzazione, pena applicazione della relativa normativa sanzionatoria di settore;
- Dato atto che il PTQRA e il PAIR2020 hanno come obbligo il saldo emissivo zero e come obiettivo la riduzione delle emissioni e delle concentrazioni in aria degli inquinanti più critici (PM₁₀, NO₂, O₃) e dei loro precursori (COV, NH₃, SO₂) per il raggiungimento degli obiettivi di qualità dell'aria ad essi collegati e, a tal fine, prevedono ambiti di intervento prioritari tra cui *“l'applicazione di misure ancor più rigorose di quelle formalmente previste nella nuova direttiva, quali per esempio un'applicazione graduale delle migliori tecniche che vanno oltre il “minimo” formalmente richiesto dalla norma, tendendo al conseguimento dei livelli di emissione minori tra quelli previsti nelle BAT conclusions”*;
- Richiamate le motivazioni contenute nell'atto di AIA n. 7710 del 17/12/2014 in base alle quali sono stati ridotti i limiti emissivi delle polveri di alcune emissioni al fine di ottemperare all'obbligo del “saldo zero” e all'obiettivo di “riduzione delle emissioni” dei succitati PTQRA e PAIR2020;
- Vista la relazione annuale dell'anno 2015 che il Gestore ha inviato in conformità al Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA n. 7710 del 17/12/2014 e s.m.i.;
- Rilevato dalla succitata relazione annuale che gli autocontrolli sulle emissioni in atmosfera E1, E8, E19, E20 e E24 hanno evidenziato al camino concentrazioni di polveri molto inferiore ai limiti autorizzati con l'AIA n. 7710 del 17/12/2014 e s.m.i.;
- Ritenuto di poter accogliere parzialmente la richiesta del Gestore di modificare il quadro delle emissioni in atmosfera in quanto si accolgono le richieste di autorizzare 3 nuove emissioni in atmosfera (E36, E37 e E38), di aumentare i limiti emissivi dell'emissione E3 da 25 a 30 mg/Nm³, di aumentare le ore di funzionamento dell'emissione E5 da 8 a 15 ore/giorno e di ridurre le ore di funzionamento dell'emissione E20 da 24 a 15 ore/giorno, ma si ritiene che sia tecnicamente possibile e sia necessario ridurre i limiti emissivi delle polveri delle emissioni E1, E8, E19, E20 e E24 al fine di ottemperare all'obbligo del “saldo zero” dei succitati PTQRA e PAIR2020;
- Ritenuto di poter accogliere le altre richieste del Gestore di modifica non sostanziale dell'AIA;
- Ritenuto, pertanto, sulla base dell'istruttoria effettuata che si debba dar luogo all'aggiornamento dell'AIA, con i limiti e le prescrizioni riportate nel presente atto;

- Visto che il Gestore ha provveduto in data 06/04/2016 al versamento di euro 500,00 per le spese istruttorie del presente atto, ai sensi del D.M. 24/04/2008 *“Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05”*, e dalle D.G.R. n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 di integrazione, adeguamento e modifica ai sensi dell'art. 9 dello stesso D.M.;
- Ritenuto altresì necessario procedere alla definizione di un unico atto autorizzativo, al fine di ottenere una semplificazione amministrativa utile sia per l'adeguamento alle prescrizioni in essi contenute da parte del Gestore, sia per un più agevole esercizio dell'attività di controllo da parte degli Organi preposti, riportando, oltre alle parti e prescrizioni inerenti le modifiche richieste, anche il contenuto del succitato atto di AIA e relative modifiche per le parti che risultano invariate;
- Dato atto che l'Allegato Tecnico *“Condizioni dell'AIA”* costituisce parte integrante del presente atto amministrativo, quale atto tecnico contenente tutte le condizioni di esercizio dell'installazione in oggetto;
- Dato atto che è fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente, fatti salvi i casi previsti dall'articolo 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Dato atto che il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Ferrara;
- Dato atto che le informazioni che l'ARPAE deve rendere ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nel *“Codice”* di cui l'interessato può prendere visione nel sito internet dell'Agenzia <http://www.arpa.emr.it>;
- Richiamata la disciplina dell'accesso, della pubblicità degli atti e della partecipazione al procedimento amministrativo ai sensi della Legge n. 241/1990 e s.m.i.;
- Richiamate le Determinazioni del Direttore Generale di ARPA n. 87/2015 e n. 96/2015 *“Approvazione dell'Assetto organizzativo analitico dell'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (ARPAE) e del documento Manuale Organizzativo di ARPAE”*;
- Dato atto che, con contratto in data 30/12/2015 sottoscritto dal Direttore Generale di ARPAE, ai sensi della L.R. 13/2015, è stato conferito all'Ing. Paola Magri l'incarico Dirigenziale di Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE di Ferrara, con decorrenza 01/01/2016, in attuazione della Determinazione del Direttore Generale di ARPA n. 99/2015 *“Direzione Generale. Conferimento degli incarichi dirigenziali, degli incarichi di posizione organizzativa e delle specifiche responsabilità al personale trasferito dalla Città Metropolitana e dalle Province ad ARPAE, a seguito del riordino funzionale di cui alla L.R. 13/2015”*;
- Richiamata la nota del Dirigente Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE di Ferrara PGFE/2016/2433 del 15/03/2016 che conferisce alla Dott.ssa Gabriella Dugoni l'incarico di Posizione Organizzativa *“Sviluppo Sostenibile”* con responsabilità tutte le attività e del procedimento amministrativo in materia di AIA;

D I S P O N E

Di modificare l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. 7710 del 17/12/2014, così come modificata con atto n. 1782 del 30/03/2015, rilasciati dall'Autorità Competente, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 21/2004 e s.m.i., **alla Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A.**, C.F. 00443010376 e P.I. 00531230381 con sede legale in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, in qualità di **Gestore per l'esercizio dell'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura** (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di inerti, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, come sotto indicato:

- a) **di sostituire l'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA n. 7710 del 17/12/2014, così come modificato con atto n. 1782 del 30/03/2015, con l'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A." e relativi allegati, allegati al presente atto.

Restano valide tutte le altre prescrizioni contenute nell'atto di **AIA n. 7710 del 17/12/2014**, al quale il presente atto va unito quale parte integrante.

Sono fatti salvi specifici e motivati interventi più restrittivi o integrativi da parte dell'autorità sanitaria ai sensi degli artt. 216 e 217 del T.U.L.S. approvato con R.D. n. 1265 del 27/07/1934.

L'efficacia del presente atto **decorre dalla data di notifica alla Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A.** del medesimo atto e da essa decorrono i termini per le prescrizioni in esso riportate.

Il presente atto, firmato digitalmente, è trasmesso mezzo PEC al SUAP del Comune di Sant'Agostino, il quale provvede al rilascio alla Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A. e all'invio di una copia al Comune di Sant'Agostino, all'Azienda USL di Ferrara - Dipartimento di Sanità Pubblica, al Consorzio di Bonifica Pianura di Ferrara e al Gestore del Servizio Idrico Integrato (Società Hera S.p.A.).

L'Autorità competente, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale.

Ai sensi dell'art. 3 u.c. della L. 241/1990 e s.m.i., il soggetto del presente atto, può ricorrere nei modi di legge contro l'atto stesso, alternativamente al T.A.R. dell'Emilia-Romagna o al Capo dello Stato, rispettivamente entro 60 ed entro 120 gg. dal ricevimento del presente atto.

F.to digitalmente
La Dirigente della Struttura
Ing. Paola Magri

ALLEGATO TECNICO
“Condizioni dell’A.I.A.”

INDICE

A. SEZIONE INFORMATIVA.....	9
A.1 DEFINIZIONI.....	9
A.2 DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE	11
A.3 ITER ISTRUTTORIO	12
B. SEZIONE FINANZIARIA.....	17
B.1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE E COMPLESSITÀ INSTALLAZIONE.....	17
B.2 GARANZIE FINANZIARIE.....	18
C. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.....	19
C.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE, AMBIENTALE E PROGRAMMATICO E ASSETTO IMPIANTISTICO	19
C.1.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E AMBIENTALE	19
C.1.2 INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO	20
C.1.3 ASSETTO IMPIANTISTICO	23
C.2 VALUTAZIONE IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTE DEL GESTORE	29
C.2.1 VALUTAZIONE IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE E OPZIONI CONSIDERATE.....	29
C.2.2 PROPOSTE DEL GESTORE	41
C.3 VALUTAZIONI OPZIONI IMPIANTISTICHE PROPOSTE E IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE ALLA NORMATIVA IPPC.....	46
D. PIANO DI ADEGUAMENTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE	48
D.1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E CRONOLOGIA	48
D.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE.....	48
D.2.1 FINALITÀ	48
D.2.2 CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE	49
D.2.3 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA E INFORMAZIONI	49
D.2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA	50
D.2.5 SCARICHI IDRICI.....	54
D.2.6 EMISSIONI NEL SUOLO.....	57
D.2.7 EMISSIONI SONORE.....	57
D.2.8 RIFIUTI	57
D.2.9 ENERGIA.....	58
D.2.10 ALTRE CONDIZIONI	58
D.2.11 PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA.....	58
D.2.12 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONI.....	58
D.2.13 GESTIONE DI FINE VITA DELL'INSTALLAZIONE	58
D.3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE.....	59
D.3.1 AUTOCONTROLLI DEL GESTORE	59
D.3.2 CONTROLLI PROGRAMMATI DELL'ORGANO DI VIGILANZA.....	66
E. INDICAZIONI GESTIONALI.....	68
E.1 FINALITÀ.....	68
E.2 INDICAZIONI	68
ALLEGATI.....	70
ALLEGATO 1 - "SCHEMA A BLOCCHI DEI CICLI PRODUTTIVI"	71
ALLEGATO 2 - "PLANIMETRIA GENERALE"	73
ALLEGATO 3 - "PLANIMETRIA RETI FOGNARIE E SCARICHI"	75
ALLEGATO 4 - "PLANIMETRIA EMISSIONI IN ATMOSFERA"	77
ALLEGATO 5 - "PLANIMETRIA RUMORE"	79
ALLEGATO 6 - "PLANIMETRIA DEPOSITI MATERIE PRIME E RIFIUTI"	81

A. SEZIONE INFORMATIVA

A.1 DEFINIZIONI

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)

Il provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione, o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che sia conforme ai requisiti della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento delle installazioni (mediante misure intese a evitare, ove possibile, o a ridurre le emissioni nell'aria, nell'acqua e nel suolo, comprese le misure relative ai rifiuti, per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente salve le disposizioni sulla valutazione di impatto ambientale). Un'AIA può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo Gestore. Nel caso in cui diverse parti di un'installazione siano gestite da Gestori differenti, le relative AIA sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

Installazione

Unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche se condotta da diverso Gestore.

Autorità competente

Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE) - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ferrara (SAC), ai sensi delle vigenti disposizioni normative, effettua le procedure relative all'AIA e a cui compete il rilascio, il riesame e le modifiche dell'AIA.

Autorità di controllo

Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE) - Servizio Territoriale di Ferrara (ST), incaricata di partecipare e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'installazione alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di materiali ceramici, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247.

Emissione

Lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'installazione, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Migliori Tecniche Disponibili (MTD) o Best Available Techniques (BAT)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi a evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso.

Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'Allegato XI Bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Si intende per tecniche sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto, per disponibili le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli, e per migliori le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Documento di riferimento sulle BAT (Bref)

Documento pubblicato dalla Commissione Europea ai sensi della Direttiva 2010/75/UE.

Conclusioni sulle BAT

Un documento adottato secondo quanto specificato all'Articolo 13, Paragrafo 5, della Direttiva 2010/75/UE, e pubblicato nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea, contenente le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito.

Livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-Ael)

Intervalli di livelli di emissione ottenuti in condizioni di esercizio normali utilizzando una o una combinazione di migliori tecniche disponibili, come indicato nelle conclusioni sulle BAT, espressi come media in un determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche.

Relazione di riferimento

Informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano tali requisiti possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento. Nella redazione della relazione di riferimento si terrà conto delle linee guida eventualmente emanate dalla Commissione Europea ai sensi dell'Articolo 22, Paragrafo 2, della Direttiva 2010/75/UE.

Ispezione ambientale

Tutte le azioni, ivi compresi visite in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documenti di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'autorità competente o dall'autorità di controllo al fine di verificare e promuovere il rispetto delle condizioni di autorizzazione da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorare l'impatto ambientale di queste ultime.

A.2 DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE

L'installazione della Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A. (Gestore) è sita in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, è attiva dal 1964, ha circa 400 addetti ed è specializzata nella produzione di piastrelle di ceramica mediante cottura (piastrelle ceramiche in monocottura, grès porcellanato smaltato e piastrelle ceramiche in bicottura). Lo stabilimento è posto in un'area pianeggiante a circa 20 Km in direzione Ovest Sud-Ovest da Ferrara e a 45 km in direzione Nord da Bologna. L'area dove si sviluppa l'installazione ha una superficie complessiva pari a circa 433.300 m², di cui circa 107.500 m² sono coperti (aree di produzione, uffici e magazzini), circa 117.500 m² sono impermeabilizzati (viabilità interna, parcheggi e depositi) e la restante parte sono aree verdi e aree agricole che contribuiscono a migliorare l'impatto ambientale ed estetico del sito. Il sito era originariamente dedicato ad attività agricola e non sono stati rilevati eventi incidentali che potrebbero aver causato fenomeni d'inquinamento del suolo e sottosuolo.

Lo stabilimento è classificato come **installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura** (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), in quanto ha una capacità massima di produzione di prodotti ceramici pari a **375 tonnellate/giorno**, ed è stato classificato dall'AUSL di Ferrara, ai sensi del D.M. 05/09/1994, è come **industria insalubre di I classe, lettera B, n. 34 "Ceramiche, gres, terre cotte, maioliche e porcellane (produzione)"**.

L'installazione autorizzata è composta da una **zona produttiva**, distinta in due aree produttive principali (area monocottura, per la produzione di piastrelle ceramiche in monocottura e Gres porcellanato smaltato per pavimenti e rivestimenti, e area bicottura, per la produzione di piastrelle ceramiche in bicottura per rivestimenti) e reparti produttivi comuni (preparazione degli smalti, officina meccanica e elettrica), da una **zona logistica**, nella quale sono presenti magazzini di deposito prodotti finiti e aree per la preparazione delle commesse e delle campionature, e dal **settore uffici**, che comprende l'area amministrativa, l'area commerciale e i servizi generali (portineria, mensa, servizi igienici, ecc...). A completamento dello stabilimento sono presenti il sistema antincendio e le cabine elettrica e gas naturale, oltre la viabilità e le aree di parcheggio, come riportato nell'**Allegato 2 - "Planimetria generale"**.

Il Gestore ha effettuato corso degli anni 2008 e 2009 gli adeguamenti impiantistici imposti dalla prima AIA rilasciata per lo stabilimento per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (P.G. n. 93056 del 05/11/2008). Tale AIA è stata modificata con atto P.G. n. 5722 del 27/01/2011 (modifica degli scarichi S4 e S5) e con atto n. 2326 del 15/04/2014 (potenziamento dell'attività di recupero dei rifiuti da terzi per la produzione del semilavorato "atomizzato" e alla modifica della linea di smaltatura 5 di bicottura per produrre gres porcellanato). Inoltre il Gestore, a seguito degli eventi sismici del 2012, ha comunicato il 18/03/2013 le modifiche non sostanziali necessarie per la ripresa produttiva riguardanti gli spostamenti dei punti di emissione ex E27, E38, E42, E78 e E100 (comunicazione ai sensi dell'articolo 19 comma 1 del Decreto Legge 74/2012, modificato con la Legge 122/2012).

Con il riesame dell'AIA il Gestore, a seguito degli eventi sismici del 2012, ha proposto il Progetto di Ripristino per la ricostruzione delle aree colpite dal sisma, descritto ai **Paragrafi C.1.3. e C.2.2.**

Con l'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA il Gestore ha richiesto la realizzazione di un nuovo magazzino per lo stoccaggio del prodotto finito e la modifica del cronoprogramma del piano di adeguamento dell'AIA, come riportato nella documentazione allegata alla relativa istanza e descritta brevemente al **Paragrafo C.2.2.**

Con l'istanza di seconda modifica non sostanziale dell'AIA il Gestore ha richiesto l'eliminazione dell'essiccatoio preforno 5, l'inserimento di un forno termoretraibile nel nuovo impianto produttivo autorizzato, la sostituzione delle macchine di rettifica ad umido con un sistema a secco, la realizzazione di un capannone per il contenimento di 3 filtri a maniche, la realizzazione di un capannone per l'ampliamento della linea di gestione dei pallet vuoti e l'ampliamento del capannone adibito alle prove del laboratorio gres porcellanato, come riportato nella documentazione allegata alla relativa istanza e descritta brevemente al **Paragrafo C.2.2.**

L'assetto impiantistico complessivo è più approfonditamente descritto nelle relazioni tecniche e nelle planimetrie depositate, così come approvate nell'atto di AIA n. 7710 del 17/12/2014 e nei successivi atti di modifiche non sostanziali di AIA, con i relativi allegati.

Il presente provvedimento sostituisce le succitate autorizzazioni già di titolarità del Gestore, indicate nell'atto amministrativo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 7710 del 17/12/2014.

A.3 ITER ISTRUTTORIO

- In data 05/11/2008 la Provincia di Ferrara ha perfezionato l'atto P.G. n. 93056 del 05/11/2008 di Autorizzazione Integrata Ambientale.
- In data 27/01/2011 la Provincia di Ferrara ha perfezionato l'atto P.G. n. 5722 del 27/01/2011 di Prima modifica non sostanziale dell'AIA P.G. n. 93056/2008.
- In data 19/04/2013 e in data 03/05/2013 il Gestore, ai sensi del Titolo III-Bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., della D.G.R. 1113/2011 e della D.G.R. n. 497/2012, ha trasmesso alla Provincia di Ferrara, mediante il Portale Regionale IPPC (Prot. n. 182808 e n. 191734), la domanda di rinnovo dell'AIA P.G. n. 93056 del 05/11/2008 per l'esercizio dell'impianto di produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, assunte rispettivamente al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 32767 del 22/04/2013 e con n. 35522 del 06/05/2013.
- In data 06/06/2013 con nota P.G. n. 44870 la Provincia di Ferrara, a seguito di quanto dichiarato dal Gestore nella relazione tecnica nella quale *"rimanda a una successiva integrazione, di completamento della progettazione delle strutture e degli impianti, l'aggiornamento sullo stato futuro e definitivo dello stabilimento ristrutturato dopo il sisma"*, ha comunicato che *"Non attiverà la procedura di rinnovo in oggetto sino alla presentazione del progetto definitivo di ricostruzione delle aree dello stabilimento colpite dal sisma. La presentazione di tale documentazione integrativa dovrà avvenire esclusivamente mediante il Portale Regionale IPPC ed entro il 31/12/2013"*.
- In data 17/01/2014 con nota P.G. n. 3648 la Provincia di Ferrara, visto che il Gestore non ha ancora presentato il progetto definitivo di ricostruzione delle aree dello stabilimento colpite dal sisma, ha comunicato che *"dalla data del 31/01/2014 questa Amministrazione attiverà la procedura di rinnovo in oggetto, mediante la verifica documentale della succitata richiesta di rinnovo del 03/05/2013, ai sensi dell'Articolo 29-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i."*.
- In data 29/01/2014 il Gestore ha comunicato che *"sta ultimando la fase di progettazione per la ricostruzione delle aree dello stabilimento colpite dal sisma"* e *"pertanto chiede che i documenti di progetto possano essere inseriti, ad integrazione della documentazione già trasmessa nella domanda di rinnovo trasmessa il 03/05/2013"*, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 6561 del 30/01/2014.

- In data 28/02/2014 con nota P.G. n. 14514 la Provincia di Ferrara, a seguito della verifica documentale, ha ritenuto incompleta la documentazione del 03/05/2013 ed ha richiesto al Gestore documentazione tecnica integrativa iniziale per l'avvio della procedura di rinnovo dell'AIA per l'impianto in oggetto.
- In data 31/03/2014 il Gestore ha richiesto alla Provincia di Ferrara una proroga al 30/05/2014 per la presentazione delle integrazioni iniziali per la procedura di rinnovo dell'AIA per l'impianto in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 23882 del 01/04/2014.
- In data 10/04/2014 con nota P.G. n. 27015 la Provincia di Ferrara ha concesso al Gestore la proroga richiesta per la presentazione della documentazione tecnica integrativa ai fini dell'attivazione della procedura di rinnovo dell'AIA per l'impianto in oggetto.
- In data 11/04/2014 è entrato in vigore il D.Lgs. n. 46/2014, di recepimento della Direttiva 2010/75/UE, pubblicato in Gazzetta Ufficiale n. 72 del 27/03/2014 - Suppl. Ordinario n. 27, che ha sostanzialmente modificato la materia di AIA (Titolo III-Bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).
- In data 15/04/2014 la Provincia di Ferrara ha perfezionato l'atto 2326 del 15/04/2014 di Seconda modifica non sostanziale dell'AIA.
- In data 30/05/2014 il Gestore ha trasmesso mediante il Portale Regionale IPPC (Prot. n. 15555) alla Provincia di Ferrara la documentazione integrativa iniziale alla domanda di rinnovo dell'AIA per l'impianto in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 38320 del 30/05/2014.
- In data 11/06/2014 con nota P.G. n. 41089 la Provincia di Ferrara, a seguito della verifica documentale, ha ritenuto completa la documentazione integrativa inviata dal Gestore, e, a seguito dell'entrata in vigore del D.Lgs. n. 46/2014, ha comunicato la necessità di attivare un procedimento di riesame sull'intera installazione al fine di aggiornare le strutture immobili e gli impianti produttivi alla nuova normativa IPPC ma che per il principio di economicità dei procedimenti amministrativi, ha ritenuto valida la documentazione presentata ai fini del rinnovo di AIA P.G. n. 93056 del 05/11/2008, ed ha pertanto comunicato al SUAP del Comune di Sant'Agostino di attivarsi, ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., e dare avvio al procedimento di Riesame dell'AIA per l'installazione in oggetto.
- In data 26/06/2014 con nota Prot. n. 10507 il SUAP del Comune di Sant'Agostino ha comunicato di aver dato avvio in data 31/05/2014 al procedimento di Riesame dell'AIA per l'installazione in oggetto e, nella nota medesima, ha comunicato che avrebbe effettuato la pubblicazione dell'avviso di deposito sul BURER in data 02/07/2014, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 45252 del 27/06/2014.
- In data 01/07/2014 con nota P.G. n. 46397 la Provincia di Ferrara ha indetto la Conferenza di Servizi (CdS) e ha convocato per il giorno 15/07/2014, la prima riunione della CdS per la valutazione dell'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto.
- In data 02/07/2014 il SUAP del Comune di Sant'Agostino ha effettuato la pubblicazione dell'avviso di deposito sul BURER in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto.
- In data 08/07/2014 con nota Prot. n. 255810 il Servizio Tecnico di Bacino Po di Volano e della Costa ha trasmesso la propria richiesta di integrazioni in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 48748 del 11/07/2014.

- In data 10/07/2014 con nota Prot. n. 10375 il Consorzio di Bonifica Pianura di Ferrara ha trasmesso la propria richiesta di integrazioni in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 48701 del 11/07/2014.
- In data 14/07/2014 con nota PGFE/2014/4614 l'ARPA - Sezione di Ferrara ha trasmesso la propria richiesta di integrazioni in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 49435 del 15/07/2014.
- In data 15/07/2014 si è tenuta la prima riunione della CdS che si è conclusa con una sospensione all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto in quanto il Gestore dovrà produrre documentazione integrativa indicata nei pareri e nelle richieste di integrazioni degli Enti coinvolti.
- Entro la data del 02/08/2014 non sono state presentate osservazioni alla Provincia di Ferrara in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto.
- In data 06/08/2014 con nota P.G. n. 53898 la Provincia di Ferrara ha trasmesso copia del verbale P.G. 49423/2014 relativo alla CdS del 15/07/2014, richiedendo al Gestore ai fini del proseguimento dell'istruttoria di Riesame dell'AIA la presentazione della documentazione integrativa.
- In data 05/09/2014 il Gestore ha trasmesso mediante il Portale Regionale IPPC (Prot. n. 62485) la documentazione tecnica integrativa in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 62485 del 08/09/2014.
- In data 11/09/2014 con nota P.G. n. 63581 la Provincia di Ferrara ha convocato per il giorno 03/10/2014, la seconda riunione della CdS per la valutazione dell'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto.
- In data 29/09/2014 con nota PGFE/2014/6243 l'ARPA - Sezione di Ferrara, non potendo partecipare alla seconda riunione della CdS ha inviato parere positivo con prescrizioni in merito al PMC in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 67209 del 30/09/2014.
- In data 01/10/2014 con nota Prot. n. 13760 il Consorzio di Bonifica Pianura di Ferrara, non potendo partecipare alla seconda riunione della CdS ha inviato parere positivo con prescrizioni in merito all'istanza di riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 67966 del 02/10/2014.
- In data 03/10/2014 si è tenuta la seconda riunione della CdS, nella quale è stato acquisito il parere positivo con prescrizioni del Gestore del Servizio Idrico Integrato in merito all'istanza di Riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto (assunto al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 68482 del 03/10/2014), che si è conclusa con l'approvazione con prescrizioni dell'istanza di riesame dell'AIA inerente l'installazione in oggetto.
- In data 06/10/2014 con nota P.G. n. 68781 la Provincia di Ferrara ha trasmesso copia del verbale P.G. 68495/2014 relativo alla CdS del 03/10/2014.
- In data 03/12/2014 con P.G. n. 85074 la Provincia di Ferrara ha richiesto al Gestore l'integrazione delle tariffe istruttorie inerenti il procedimento di Riesame di AIA.
- In data 04/12/2014 con P.G. n. 85522 la Provincia di Ferrara ha inviato al Gestore lo schema di AIA, ai sensi dell'articolo 10 comma 5 della L.R. 21/2004.

- In data 15/12/2014 il Gestore ha inviato le proprie osservazioni allo schema di AIA, assunte al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 87609 del 15/12/2014.
- In data 17/12/2014 la Provincia di Ferrara ha perfezionato l'atto n. 7710 del 17/12/2014 di Riesame dell'AIA.
- In data 22/12/2014 con nota P.G. n. 89337 la Provincia di Ferrara ha trasmesso al SUAP del Comune di Sant'Agostino l'atto n. 7710 del 17/12/2014 di Riesame di AIA.
- In data 20/01/2015 con nota P.G. n. 971 il SUAP del Comune di Sant'Agostino ha rilasciato al Gestore n. 7710 del 17/12/2014 di Riesame di AIA, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 3509 del 21/01/2015.
- In data 16/02/2015 con Prot. n. 626 il Portale Regionale IPPC ha trasmesso la richiesta di prima modifica non sostanziale della Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A. in qualità di Gestore dell'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di materiali ceramici, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, intesa a alla realizzazione di un nuovo magazzino per lo stoccaggio del prodotto finito e alla modifica del Piano di adeguamento dell'AIA, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 10411 del 17/02/2015.
- In data 23/02/2015 con nota Prot. n. 3110 il SUAP del Comune di Sant'Agostino ha comunicato che l'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA è inserita all'interno di un procedimento unico ex D.P.R. 160/2010, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 13252 del 26/02/2015.
- In data 05/03/2015 con nota P.G. n. 3461 il Consorzio di Bonifica Pianura di Ferrara ha espresso parere favorevole in merito all'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 16622 del 10/03/2015.
- In data 13/03/2015 con nota P.G. n. 4460 il Comune di Sant'Agostino ha espresso parere favorevole in merito all'istanza di prima modifica non sostanziale dell'AIA, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 18252 del 16/03/2015.
- In data 30/03/2015 la Provincia di Ferrara ha perfezionato l'atto n. 1782 del 30/03/2015 di Prima modifica non sostanziale dell'AIA.
- In data 01/04/2015 con nota P.G. n. 53720 la Provincia di Ferrara ha trasmesso SUAP del Comune di Sant'Agostino l'atto n. 1782 del 30/03/2015 di Prima modifica non sostanziale dell'AIA.
- In data 05/05/2015 con nota P.G. n. 7720 il SUAP del Comune di Sant'Agostino ha rilasciato al Gestore l'atto n. 1782 del 30/03/2015 di Prima modifica non sostanziale dell'AIA, assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 30830 del 06/05/2015.
- In data 08/04/2016 con Prot. n. 18685 il Portale Regionale IPPC ha trasmesso la richiesta di seconda modifica non sostanziale della Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A. in qualità di Gestore dell'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di materiali ceramici, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, intesa ad ottenere l'eliminazione dell'essiccatoio preforno 5, l'inserimento di un forno termoretraibile nel nuovo impianto produttivo autorizzato, la sostituzione delle macchine di rettifica ad umido con un sistema a secco, la realizzazione di un capannone per il contenimento di tre filtri a maniche, la realizzazione di un capannone per l'ampliamento della linea di gestione dei pallet

vuoti e l'ampliamento del capannone adibito alle prove del laboratorio gres porcellanato, assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/3352 del 08/04/2016.

- In data 12/04/2016 con nota Prot. n. 6816 il SUAP del Comune di Sant'Agostino ha comunicato che l'istanza di seconda modifica non sostanziale dell'AIA non è inserita all'interno di un procedimento unico ex D.P.R. 160/2010, assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/3544 del 13/04/2016.
- In data 26/04/2016 con nota P.G. n. 26234 l'Azienda USL di Ferrara ha espresso nulla osta in merito all'istanza di seconda modifica non sostanziale dell'AIA, assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/4020 del 27/04/2016.
- In data 04/05/2016 con nota interna PGFE/2016/4352 l'ARPAE di Ferrara - Servizio Territoriale ha espresso parere positivo con prescrizioni in merito all'istanza di seconda modifica non sostanziale dell'AIA.

B. SEZIONE FINANZIARIA

B.1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE E COMPLESSITÀ INSTALLAZIONE

Ai sensi del D.M. 24/04/2008 e delle D.G.R. n. 667/2005, n. 1913/2008 e n. 155/2009, il Gestore ha effettuato per le istanze di rilascio e di modifiche non sostanziale dell'AIA i seguenti pagamenti delle tariffe per le relative spese istruttorie:

- In data 30/04/2013 e 03/12/2014 i pagamenti dell'anticipo e del conguaglio delle spese istruttorie per l'atto di AIA n. 7710 del 17/12/2014 di euro 7.325.
- In data 11/02/2015 il pagamento delle spese istruttorie per l'atto n. 1782 del 30/03/2015 di prima modifica non sostanziale dell'AIA di euro 500.
- In data 06/04/2016 il pagamento delle spese istruttorie per l'istanza di seconda modifica non sostanziale dell'AIA di euro 500.

Ai sensi della D.G.R. n. 667/2005 l'installazione è a **media complessità**, secondo il calcolo sotto riportato.

Aspetto ambientale		Indicatore	Numero	Valore Indicatore
Emissioni in atmosfera	Portate convogliate	Numero punti sorgente	18	7
		Numero inquinanti	4	1,5
		Quantità (m³/h)	538.000	7
	Diffuse		SI	4,5
	Fuggitive		NO	/
Bilancio idrico	Consumi	Quantità prelevata (m³/giorno)	105	1,5
	Scarichi	Numero inquinanti	5	3,5
		Quantità scaricata (m³/giorno)	1	1,5
Rifiuti	Numero CER di rifiuti non pericolosi		7	3,5
	Numero CER di rifiuti pericolosi		4	1,5
	Quantità annua di rifiuti prodotta (t)		1.300	1,5
Fonti di potenziale contaminazione suolo	Numero sostanze inquinanti		< 11	1,5
	Numero sorgenti di potenziale contaminazione		8	3
	Area occupata dalle sorgenti di potenziale contaminazione (m²)		< 100	1,5
Rumore	Numero sorgenti		10	4,5
Somma contributi indicatori				47,0
Registrazione EMAS			NO	0,0
Certificazione ISO 14001			NO	0,0
Indice di complessità installazione				47,0

B.2 GARANZIE FINANZIARIE

- a) Per l'attività di recupero semplificato di cui al **Paragrafo D.2.10**, autorizzata ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., il Gestore non deve prestare a questa Agenzia alcuna garanzia finanziaria ai sensi della D.G.R. n. 1991/2003, in quanto non esercita alcuna attività di stoccaggio (R13 e/o D15), di recupero e/o di smaltimento di rifiuti ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Per tale attività il Gestore dovrà **versare, entro il 30 aprile di ogni anno, il diritto di iscrizione** al Registro delle imprese che esercitano l'attività di recupero semplificato, ai sensi dell'art. 3 del Decreto n. 350 del 21/07/1998 e s.m.i.
- b) Se necessario, a garanzia degli obblighi di cui all'Articolo 29-sexies comma 9-quinquies lettera c) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., **entro 12 mesi dalla data di pubblicazione** del Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare di cui al comma 9-septies del medesimo Articolo, il Gestore dovrà **prestare le relative garanzie finanziarie** a favore dell'Autorità Competente per l'esercizio dell'installazione.

C. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Tutte le informazioni contenute nel presente capitolo sono fornite da tutti gli elaborati tecnici prodotti dal Gestore. Tali informazioni sono utilizzate per creare, il quadro delle criticità ambientali e territoriali del sito dell'installazione, la valutazione integrata degli impatti e l'assetto impiantistico derivato dall'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD), delle Best Available Techniques (BAT) e dei Bref adottati dall'UE.

C.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE, AMBIENTALE E PROGRAMMATICO E ASSETTO IMPIANTISTICO

C.1.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E AMBIENTALE

Dal punto di vista dell'**inquadramento territoriale** l'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura si trova nel settore occidentale della Provincia di Ferrara (alla sinistra idrografica del Cavo Napoleonico), in Comune di Sant'Agostino (a circa 1 Km a sud-ovest del centro abitato), ad una quota di circa 11.5 m. s.l.m.m. ed è censita in catasto ai Fogli 38 e 40 (in 38 particelle), in una area industriale e artigianale periferica classificata nel PSC come Zona D2 "aree industriale di completamento" posta sulla Strada Provinciale 66. L'area del sito è delimitata a est e a ovest da aree dedicate a zona artigianale o industriale di espansione, a sud dal fiume Reno e oltre 1 Km dal centro del paese di Sant'Agostino e a Nord dal canale Angelino e da aree adibite ad abitazioni e coltivazioni rurali. Nelle immediate vicinanze dell'installazione (entro un raggio di 300 m) non sussistono aree particolarmente sensibili agli impatti (scuole, ospedali, ecc...) e i principali assi viari che attraversano il Comune di Sant'Agostino sono la S.P. 66 (ex. S.S. 255 "*San Matteo della Decima*" che collega Ferrara a Modena) e la S.P. Cispadana (incompleta che collega per ora Ferrara a Sant'Agostino e che una volta ultimato sarà in grado di garantire il collegamento della fascia costiera ferrarese con l'autostrada A22 del "*Brennero*").

Per quanto riguarda l'**inquadramento ambientale** si riportano le sole informazioni che sono direttamente correlate con gli impatti dell'attività. Dal punto di vista della sismicità, a livello Regionale la Pianura Padana è stata storicamente interessata da fenomeni sismici alcuni dei quali di elevata intensità, ricollegabili alla situazione geologico-strutturale, in particolare della zona appenninica. In Pianura Padana si possono individuare le seguenti strutture sismogeniche: Arco del Monferrato, Arco delle Pieghe Emiliane e Arco delle Pieghe Ferraresi-Romagnole. A livello locale sulla base delle analisi storiche si è potuto ricostruire il quadro della sismicità storica del Ferrarese: dal 1000 d.c. al 1900 d.c. nella Provincia di Ferrara si sono potuti osservare terremoti fino all'8° della scala Mercalli mentre dal 1900 d. c. in poi si sono avute scosse di scarsa rilevanza, con la sola eccezione degli eventi sismici del 2012 che hanno colpito con forza (circa 6° della scala Richter) anche i territori dell'Alto Ferrarese. Il Comune di Sant'Agostino con è stato incluso nella Zona 3 dalla recente riclassificazione sismica. Per quanto riguarda l'idrografia di superficie, l'area esaminata, è compresa tra fiume Panaro a Nord-ovest, il fiume Reno a Sud e il canale artificiale denominato "Cavo Napoleonico" ad est, è caratterizzata dalla presenza di un principale canale di bonifica, il Canale Angelino" che ha funzione sia irriguo che di raccolta e scolo. Per quanto riguarda lo stato delle acque superficiali, il sito ricade all'interno del bacino imbrifero del Po, mentre dal punto di vista dello stato delle acque sotterranee, lo stabilimento si colloca sul complesso idrogeologico della pianura alluvionale e deltizia padana. Entrambe presentano una bassa qualità, nello specifico si parla di "stato scadente" per le acque superficiali (dovuto alla forte

pressione agricola e industriale) e “natura particolare” per quelle sotterranee (dovuto a cause di origine naturale). Per quanto riguarda la caratterizzazione dello stato del suolo e sottosuolo, si segnala che la zona è interessata dai fenomeni generalizzati di subsidenza caratteristici della pianura emiliano – romagnola, ma non rientra nelle zone di recente bonifica. Il Piano di Tutela delle Acque della Regione Emilia-Romagna non riporta particolari criticità per il sito, registrando abbassamenti non superiori a 2 mm/anno. Dal punto di vista meteoclimatico si riportano le elaborazioni medie del P.T.R.Q.A. sul periodo dal 1995 al 2002, utili per inquadrare le criticità presenti a livello della matrice aria. L'area in oggetto presenta caratteristiche climatologiche tipicamente continentali, in virtù della relativa distanza da un mare chiuso e poco profondo come l'Adriatico. L'altrettanto notevole distanza da rilievi imponenti sfavorisce di fatto le precipitazioni di tipo orografico, per cui anche il quadro pluviometrico è tipicamente continentale con quantitativi molto scarsi anche se ben distribuiti durante l'anno. Da un punto di vista termometrico ciò che risulta più evidente è l'estrema differenza tra i mesi estremi: in gennaio, il mese più freddo la media si aggira intorno ad 1°C mentre ad agosto i valori rasentano i 27°C. Le precipitazioni sono complessivamente scarse, la media su circa 80 anni non supera i 600 mm/anno, con punte negative anche inferiori ai 400 mm/anno. Frequenti i fenomeni temporaleschi nel periodo giugno-agosto, con intensità orarie prossime ai 50 mm, talvolta accompagnati da violente trombe d'aria o locali grandinate. Il regime anemologico ha prevalenza di venti deboli ($1,5 \leq v \leq 2,0$ m/s per circa il 60% dell'anno), con una direzione prevalente da Nord-Ovest (inverno) e da Est Sud-Est (estate), con un'elevata stabilità atmosferica (classe F) e con una ridotta altezza dello strato di rimescolamento, soprattutto durante l'inverno caratterizzato da scarso irraggiamento solare, da alta umidità con nebbie persistenti, da basse temperature e da ridotta ventilazione che non favorisce la dispersione degli inquinanti emessi in atmosfera. In concomitanza delle inversioni termiche che avvengono all'alba e al tramonto, oltre alla generazione di uno strato fortemente stabile rispetto alla convezione limitando così ogni rimescolamento verticale degli inquinanti. In tale contesto le emissioni dirette (emissioni convogliate e diffuse) e indirette (emissioni del traffico indotto) dell'impianto incidono soprattutto nel periodo estivo e nel periodo invernale.

C.1.2 INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO

Rispetto ai Piani Programmatici di carattere, Regionale, Provinciale e Comunale, le attività svolte nel sito sono coerenti con gli strumenti e le previsioni di pianificazione, non presentano vincoli e sono compatibili rispetto alle condizioni ambientali. I principali strumenti di pianificazione verificati sono:

- Piano stralcio di Bacino per l'Assetto Idrogeologico (P.A.I.) dell'Autorità di Bacino del Fiume Po, il Piano ha classificato tutto il territorio del Comune di Sant'Agostino come R1, cioè rischio moderato per il quale sono possibili danni sociali e economici marginali e pertanto l'impianto è conforme al Piano.
- Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico (P.A.I.) del Fiume Reno, il Piano ha classificato l'area in cui rientra l'installazione nell'ambito delle pertinenze fluviali del Fiume Reno localizzate in aree di pianura l'area non rientra in zone caratterizzate da situazioni a rischio elevato o molto elevato. La tipologia di interventi non altera i livelli di rischio attuali e pertanto si può ritenere conforme al Piano.
- Piano di Tutela delle Acque (P.T.A.) della Regione Emilia-Romagna, da esso prevede il risanamento dei corpi idrici inquinati, conseguire il miglioramento dello stato delle acque ed adeguate protezioni di quelle destinate a particolari utilizzazioni, perseguire usi sostenibili e durevoli delle risorse idriche, con priorità per quelle potabili, mantenere la capacità naturale di

autodepurazione dei corpi idrici, nonché la capacità di sostenere comunità animali e vegetali ampie e ben diversificate. I contenuti e le disposizioni del Piano non hanno specifica relazione con lo stabilimento, i cui scarichi recapitano nel Canale Angelino, gestito dal Consorzio di Bonifica, tramite un fosso che scorre lungo l'area logistica. Il Canale Angelino non rientra tra i corpi idrici significativi e non è interessato da specifici obiettivi qualitativi o di altro tipo. Il Canale di Cento, in cui si immette il Canale Angelino non è interessato direttamente dall'impianto, in quanto l'immissione avviene almeno 10 km a valle.

- Piano Regionale Integrato per la Qualità dell'Aria di cui al D.Lgs. 155/2010 (PAIR2020) della Regione Emilia-Romagna (adottato con D.G.R. n. 1180 del 21/7/2014), il PAIR2020 ha l'obiettivo di individuare le misure necessarie a ridurre le emissioni e le concentrazioni in aria degli inquinanti più critici (PM₁₀, NO₂, O₃) e dei loro precursori (COV, NH₃, SO₂), con un approccio multiobiettivo e multisettoriale, che concili gli obiettivi di risanamento della qualità dell'aria, tipicamente a scala regionale e locale, con quelli volti a contrastare il cambiamento climatico, a scala globale, anche alla luce delle procedure di infrazione dell'UE a carico dell'Italia in merito ai superamenti dei valori limite fissati all'articolo 5, paragrafo 1, della DIR 1999/30/Ce e s.m.i., concernente i valori limite di qualità dell'aria ambiente per gli SO₂, gli NO_x, i PM₁₀ e il Pb. Per perseguire i propri obiettivi, il PAIR prevede specifiche linee di azione del piano (9.4.2) e azioni per il settore delle attività produttive (9.4.3) e nelle relative NTA ha predisposto misure specifiche in materia di attività produttive associati ai Bref elaborati ai sensi della Direttiva 2010/75/UE: dato che non sono ancora stati pubblicati i Bref con le relative le BAT Conclusion e BAT-Ael (i riferimenti per il settore ceramico sono pertanto l'MTD del 2007 e il Bref del 2007) ed è gestito secondo le relative MTD e BAT di settore, non vi sono elementi programmatici in contrasto con il PAIR2020. Inoltre, con specifico riferimento alle emissioni in atmosfera, allo stato attuale, i valori di emissione di Materiale Particellare, Pb, NO_x, CO, F, sono sensibilmente inferiori rispetto ai valori di riferimento individuati nella Sez. I delle MTD del 2007. Anche alla luce dei recenti interventi predisposti dall'azienda a seguito del sisma del 2012 e di riorganizzazione del ciclo produttivo, non si attendono cambiamenti nel numero degli inquinanti, così come il carico emissivo globale non subirà variazioni tali da compromettere negativamente il bilancio complessivo degli inquinanti. In virtù dell'attuale adozione in tutti i comparti sensibili, delle Migliori Tecniche disponibili, è possibile confermare la coerenza con gli obiettivi e le misure individuate dal PAIR2020.
- Microzonizzazione Sismica (MS), essa consiste nella suddivisione dettagliata del territorio in base al comportamento dei terreni durante un evento sismico e dei conseguenti possibili effetti locali. Costituisce pertanto uno strumento fondamentale di prevenzione e mitigazione del rischio, permettendo di indirizzare le scelte urbanistiche verso aree a minore pericolosità o programmare interventi di messa in sicurezza o riqualificazione, oltre a fornire elementi conoscitivi utili anche alla progettazione e risultando parte fondamentale dei futuri strumenti di pianificazione. Il Commissario delegato della Regione Emilia Romagna, a seguito degli eventi sismici del maggio 2012 ha stabilito, con Ordinanza n. 70/2012, l'esecuzione della microzonazione sismica nei territori in cui sono stati osservati diffusi effetti di intensità macrosismica ≥ 6 . Studi, che assieme alle conoscenze pregresse, hanno evidenziato una suscettibilità dei territori epicentrali all'amplificazione del moto sismico e alla liquefazione. Tra i vari documenti previsti dall'Ordinanza 70/2012, risultano particolarmente significative le carte dei fattori di amplificazione e del rischio di liquefazione, realizzate per i soli ambiti di interesse urbanistico, sono riportati i valori di amplificazione (secondo livello di approfondimento) stimati per le zone A1 e A2 ed i valori dell'Indice di liquefazione (IL) in corrispondenza delle verticali di

calcolo. Come rilevabile dalla cartografia specifica per il Comune di Sant'Agostino, nella porzione più occidentale dell'area dell'installazione, in virtù della presenza di terreni suscettibili di liquefazione tra i 10 ed i 20 m dal piano campagna, quindi in una porzione meno superficiale del terreno, e da considerarsi a basso rischio di liquefazione; mentre la parte più limitrofa al Cavo Napoleonico risulta a rischio moderato vista la presenza di terreni suscettibili di liquefazione all'interno dei primi 10 m dal piano campagna.

- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.) della Provincia di Ferrara, esso colloca l'installazione nell'Unità di Paesaggio 2 *"della Partecipanza"* (posta nella parte sud-occidentale della provincia e ricade pressoché interamente nel comune di Cento, e in minor misura i comuni di Sant'Agostino e Mirabello). I principali elementi territoriali da tutelare per quanto concerne questa unità sono rappresentati dalle strade storiche (strada Cento-Ferrara, strada che percorre sostanzialmente il tracciato del paleoalveo del Reno, a partire da Sant'Agostino), da dossi (i principali sono i paleoalvei del Reno e il dosso di Casumaro), dalla rete idrografica (Fiume Reno per il tratto fino a Sant'Agostino, il Cavo Napoleonico e la rete idrografica di scolo con particolare attenzione a quella costituente la maglia insediativa della Partecipanza), dagli ambiti agricoli e dell'edilizia tipica della Partecipanza. L'area ricade in parte nella zona sottoposta all'Art. 19 del P.T.C.P. classificata come di particolare interesse paesaggistico-ambientale. In tali aree possono essere realizzati impianti per il recupero dei rifiuti solidi urbani e speciali, non pericolosi, esclusivamente qualora siano previste in strumenti di pianificazione sovracomunali ovvero, in assenza di tali strumenti, previa verifica della compatibilità rispetto alle caratteristiche ambientali e paesaggistiche descritte nell'Unità di Paesaggio di riferimento, fermo restando l'obbligo di rispettare le condizioni ed i limiti derivanti da ogni altra disposizione del presente. L'attività di recupero semplificato di rifiuti non comporterà nessuna modifica ai tratti caratterizzanti l'Unità di Paesaggio di appartenenza in quanto si svolgerà all'interno dei capannoni dell'azienda, evitando qualsiasi tipo impatto sulla percezione visiva del paesaggio e del territorio circostante. La fase di stoccaggio esterna dei materiali in attesa di lavorazione sarà effettuata nelle medesime aree in cui oggi sono poste materie di analoga natura, in modo che l'effetto visivo, osservando lo stabilimento, risulti identico a quello attualmente avvertito. Si ritiene, pertanto, che non vi siano pregiudiziali di compatibilità tra l'attività prevista dalla Ceramica e i vincoli derivanti dal P.T.C.P. Dalla consultazione delle Tavole del P.T.C.P., si evince che lo stabilimento non ricade in aree sottoposte a tutela (SIC e ZPS) anche se nelle immediate vicinanze è presente l'area SIC "Bosco di Sant'Agostino o Panfilia" e l'area SIC-ZPS "Fiume Po da Stellata a Mesola e Cavo Napoleonico": dalle conclusioni derivabili dalla Pre-valutazione d'Incidenza, prevista dalla D.G.R. 191/2007 e che ha accompagnato lo Screening del 2013, è possibile stabilire che l'attività produttiva già presente sul territorio non ha causato e non comporterà incidenze sul sito delle Rete Natura 2000, in quanto nessuno degli elementi tutelati viene in contatto o influenzato dell'esercizio dell'attività dell'installazione.
- Piano Provinciale di Gestione dei Rifiuti (P.P.G.R.) della Provincia di Ferrara, tale piano classifica l'area interessata come non idonea alla localizzazione di impianti di smaltimento e recupero rifiuti ai sensi dell'art. 19 del P.T.C.P., il quale prevede tuttavia la possibilità di effettuare tali attività previa verifica della compatibilità ambientale e paesaggistica delle opere e l'effettuazione della procedura di valutazione di impatto ambientale ove prevista dalla norma: tale verifica è stata effettuata nell'ambito dello screening del 2013 che ha escluso la necessità di una ulteriore procedura di VIA e pertanto l'installazione è risultata coerente con la pianificazione provinciale in materia di rifiuti anche in considerazione del fatto che l'impianto è esistente dal 1964, localizzato in area produttiva,

ed effettua recupero di rifiuti ceramici dal 2002; le modifiche previste nello screening si sostanziano in un miglioramento del ciclo produttivo ed una ottimizzazione dell'attività di recupero rifiuti, così come richiesto dal P.P.G.R. in caso d'interventi localizzati in aree non idonee.

- Piano Provinciale di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria (P.T.R.Q.A.) della Provincia di Ferrara, rispetto al P.T.R.Q.A. l'impianto è localizzato nella Zona A (territorio dove c'è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme): per tale Zona il Piano prevede l'adozione di un Piano di risanamento che consiste nella programmazione a medio o lungo termine di interventi strutturali per la riduzione delle emissioni inquinanti con il compito di raggiungere gli obiettivi di qualità dell'aria. Il Gestore ha evidenziato l'utilizzo delle MTD e delle BAT, per cui l'impianto rispetterà quanto indicato nelle norme tecniche del P.T.R.Q.A.
- Piano Regolatore Generale (P.R.G.) e Piano Strutturale Comunale (P.S.C.) del Comune di Sant'Agostino, il P.R.G., approvato nel 1996, individua la parte produttiva come Zona D2 "aree industriale di completamento" e la parte logistica (nuovi fabbricati particolarmente colpiti dal sisma di maggio 2012) come Zona D4 "Zona produttiva industriale di espansione". Il recente P.S.C., adottato in forma associata nel 2010 e in fase di approvazione, conferma le destinazioni d'uso del P.R.G. in quanto l'area rientra in quelle che la nuova pianificazione definisce come *"ambiti specializzati per attività produttive esistenti"*. Per valutare la conformità dell'attività oggetto di autorizzazione rispetto alla nuova pianificazione è necessario fare riferimento al Regolamento Urbanistico Edilizio (R.U.E.) che stabilisce le funzioni ammesse per gli specifici ambiti di appartenenza: non essendo ancora disponibile il R.U.E. non è possibile esprimere un giudizio di compatibilità e pertanto in mancanza di tale strumento urbanistico lo strumento di riferimento per definire le funzioni ammesse nell'area di interesse risulta essere il P.R.G. e sue varianti. Dal punto di vista dell'inquadramento acustico, la vigente zonizzazione acustica ha perimetrato l'intera installazione all'interno della Classe V "area prevalentemente industriale" (limiti di emissione di 65 dB(A) in periodo diurno e 55 dB(A) in periodo notturno), mentre tutta l'area limitrofa è stata classificata in Classe III "aree di tipo misto" (limiti assoluti di immissione di 60 dB(A) in periodo diurno e 50 dB(A) in periodo notturno), ad eccezione della fascia di 100 m di pertinenza della S.P.66 (ex S.S. 255) che è in Classe IV "area di intensa attività umana" (limiti assoluti di immissione di 65 dB(A) in periodo diurno e 55 dB(A) in periodo notturno).

C.1.3 ASSETTO IMPIANTISTICO

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e nelle planimetrie allegate alla domanda di AIA e successive modifiche, agli atti: per ulteriori approfondimenti si deve far riferimento a tale documentazione. Lo stabilimento è rivolto alla produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura (capacità di 375 tonnellate/giorno di prodotti finiti) e al recupero semplificato (R5) di rifiuti dell'industria ceramica (ai sensi del DM 05/02/1998 e s.m.i.). La produzione è distinta in due aree produttive principali:

- Area Monocottura, per la produzione di piastrelle ceramiche in monocottura e grès porcellanato smaltato per pavimenti e rivestimenti,
- Area Bicottura, per la produzione di piastrelle ceramiche in bicottura per rivestimenti.

Inoltre sono previsti ulteriori reparti in comune quali la preparazione degli smalti, l'officina meccanica ed elettrica e l'area spedizione per la preparazione delle commesse e la preparazione delle campionature. Le attività svolte all'interno del sito sono pertanto riconducibili alle seguenti fasi, schematicamente riportate in **Allegato 1 - "Schema a blocchi dei cicli produttivi"**.

C.1.3.1 AREA MONOCOTTURA

Preparazione delle argille

Le materie prime del reparto monocottura, costituite da argille di varia natura, feldspatoidi, sabbie, inerti, ecc... sono stoccate in cumuli entro box delimitati da muri di contenimento e protette da tettoia di copertura. Sono movimentate mediante pala meccanica gommata in silos di precarica previa frantumazione delle eventuali zolle. In automatico, dai silos, le materie prime sono estratte con nastri trasportatori e dosate in tramogge di precarica di alimentazione del mulino continuo a moduli. Tutte le apparecchiature sono asservite da impianto di aspirazione per evitare la dispersione della polvere nell'ambiente di lavoro. Tale impianto genera l'emissione in atmosfera E1. La macinazione a umido delle argille è eseguita con utilizzo di acqua e fluidificante nel mulino continuo a 3 moduli tipo Alshing rivestiti in gomma e caricati con corpi macinanti di silice e allumina sinterizzata. Il prodotto macinato (barbottina con umidità del 30-35%) è stoccato in vasche, munite di agitatore, per la maturazione e setacciatura quindi, a mezzo di opportune pompe, trasferite all'essiccamento in spray dryer (atomizzatore) con temperatura di ingresso di circa 600°C. Nella fase di essiccamento è recuperata l'energia termica dell'impianto di cogenerazione che comporta l'emissione di emergenza E18. L'acqua evaporata è espulsa, insieme ai gas di scarico della cogenerazione attraverso l'emissione in atmosfera E34. Il prodotto essiccato (atomizzato con umidità del 5-6%) è trasportato a mezzo di nastri ed elevatori a tazze e, infine, stoccato in silos. Il reparto lavora per 24 ore/gg, per 7 gg/sett. e per 11 mesi/anno. I tempi di fermata e di raggiungimento del regime sono di 2 ore.

Pressatura ad essiccazione

Il prodotto essiccato, prelevato dai silos di stoccaggio, arriva alla stazione di pressatura su nastri di gomma ed elevatori a tazze chiuse passando per le stazioni di setacciatura. La stazione di pressatura è preposta alla formazione delle piastrelle mediante 3 presse automatiche esistenti a funzionamento oleodinamico con controllo elettronico (8, 9 e 10) e una nuova pressa a laminatoio 11 con relativo essiccatoio (di progetto). Le piastrelle pressate sono convogliate automaticamente agli essiccatoi che riducono l'umidità del materiale dal 6,0% alla 0,2% per aumentare il carico di rottura onde permettere le successive lavorazioni. La temperatura delle piastrelle in uscita dagli essiccatoi è compresa fra 100 e 130°C circa. Le presse delle linee 8, 9 e 10 sono predisposte per la colorazione a secco dell'atomizzato. Il reparto presse genera le emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti di aspirazione delle macchine (E2), le emissioni derivanti dagli impianti del supero presse e pulizia pneumatica (E3) e le emissioni derivanti dall'espulsione dell'aria satura di umidità degli impianti di essiccamento delle piastrelle pressate (E30 (di progetto) e E21). Il servizio di manutenzione del reparto è preposto al cambio degli stampi e dei carrelli delle presse e alla manutenzione ordinaria e straordinaria delle macchine. L'unità di servizio lavora per 15 ore/gg, 5 gg/sett. e per 230 gg/anno.

Applicazione superficiali

In questa unità di servizio avviene l'applicazione dello smalto sull'estradosso del supporto argilloso pressato ed essiccato. Gli smalti utilizzati sono preparati, con diverse composizioni in funzione della tipologia di prodotto in lavorazione nell'unità di servizio di preparazione smalti, oppure utilizzati tal quale come forniti dai colorifici, nel caso delle graniglie, pellettizzati e puntature per le applicazioni a secco. Inoltre sono impiegati come additivi le soluzioni acquose di resine addensanti che sono impiegate tal quale previa diluizione con acqua. Nelle dieci linee di smaltatura alimentate automaticamente e in continuo sono effettuate le operazioni di spazzolatura del supporto, di applicazioni dello smalto e delle decorazioni in punti diversi e con diverse tecniche:

spruzzatura, centrifugazione, serigrafia, dosaggio polveri e granuli secchi, aerografi, ecc. Le macchine sono posizionate e regolate sulle linee dai capiturno e dagli smaltatori. Al termine delle linee di smaltatura le mattonelle crude smaltate vengono caricate in appositi cestoni su ruote e inviate, mediante impianto automatico di smistamento, al parcheggio di stoccaggio su binari in attesa della cottura. Il reparto smalteria, dopo il sisma del 2012, genera l'emissione in atmosfera derivante dall'impianto di aspirazione delle linee di smalteria 8, 9 e 10 (E24) e l'emissione in atmosfera derivante dall'impianto di aspirazione della nuova linea di smalteria 11 (E2 di progetto). Nel reparto è attivo un servizio di manutenzione alle macchine e attrezzature. L'unità di servizio lavora per 15 ore/gg, per 5 gg/sett. e per 230 gg/anno.

Cottura

Il materiale crudo smaltato stoccato in appositi cestoni carrellati, movimentati da impianto automatico, è prelevato dal parcheggio del crudo e introdotto in ciclo continuo nei forni. Il reparto cottura, dopo il sisma del 2012, presenta il forno 5 (a cottura rapida a rulli monostrato in controcorrente) e il nuovo forno 6 (di progetto). Le mattonelle avanzano all'interno dei forni trasportate dal piano di rulli. La temperatura di cottura è di circa 1250°C con un ciclo iniziale di preriscaldamento e uno finale di raffreddamento fino a 150°C. La combustione è a metano a fiamma diretta. Il materiale in uscita dai forni è depositato nel parcheggio del cotto per essere successivamente selezionato. Il reparto forni genera le emissioni in atmosfera derivanti dall'impianto di aspirazione delle linee di ingresso forni (E6) e l'emissione derivanti dall'impianto di depurazione dei fumi dei forni (E25 di progetto), le emissioni derivanti dalla fase di raffreddamento del forno 5 (E28 e E29) e del forno 6 di progetto (E31 e E32) e le emissioni di emergenza del forno 5 (E26) e del forno 6 di progetto (E33). L'impianto automatico è manutenzionato periodicamente dal personale dell'officina e dalla squadra di manutenzione mentre la pulizia del forno avviene tramite il personale di reparto e servizi esterni. La lavorazione nel reparto è a ciclo continuo per 24 ore/gg per 330 gg/anno. I tempi di fermata e di raggiungimento del regime sono di 24-36 ore a seconda delle dimensioni del forno.

Oltre al nuovo forno 6 è prevista la costruzione di un impianto di rettifica ad umido del materiale cotto prima di inviarlo alla successiva unità di servizio di scelta e pallettizzazione. L'attività di depurazione delle acque di processo produce il rifiuto CER 080202 che sarà recuperato all'esterno dello stabilimento.

Scelta e pallettizzazione

In questo reparto avviene la selezione e il confezionamento del materiale di monocottura proveniente dal parcheggio del cotto. Il materiale, stoccato in appositi cestoni, è scaricato e trasportato automaticamente alla nuova linea di scelta (di progetto, in sostituzione delle precedenti 7 linee) sottoposto ai controlli di integrità, dimensionalità e planarità per mezzo di sistemi automatici di controlli elettronici e sottoposto a giudizi estetici di tonalità di colore e difetti da parte del personale operatore del reparto. Il materiale scelto è mandato al confezionamento oppure scartato per essere recuperato nel ciclo produttivo. Le linee di confezionamento automatiche inscatolano, timbrano e pallettizzano il materiale che è inviato successivamente, per mezzo di carrelli elevatori elettronici, al magazzino di stoccaggio del prodotto finito, previa reggiatura. Le pedane di scatole inviate alla spedizione vengono chiuse da cappucci in politene tramite apposita linea di incappucciamento e forno termoretraibile i cui gas di combustione generano l'emissione E14. Tutte le macchine sono controllate e manutenzionate dai meccanici di reparto. L'unità di servizio lavora per 15 ore/gg, per 5 gg/sett. e per 230 gg/anno.

C.1.3.2 AREA BICOTTURA

Applicazioni superficiali

Nella stazione di smaltatura del reparto bicottura è applicato lo smalto sul supporto cotto (biscotto), proveniente dal comprensorio Sassuolo e stoccato in pallets sotto la tettoia prevista. Gli smalti utilizzati sono preparati, con diverse composizioni in funzione della tipologia di prodotto in lavorazione nell'unità di servizio di preparazione smalti. Inoltre sono impiegati come additivi delle soluzioni acquose di resine addensanti che sono impiegate tal quale previa diluizione con acqua. I pallets del supporto cotto non smaltato sono movimentati a mezzo carrelli elevatori elettronici e posizionati in prossimità delle linee di smalteria. Il materiale viene caricato sulle tre linee tramite due macchine automatiche (linea 4 e 5) o con pinza semiautomatiche (linea 3 e 5) quindi, sono effettuati i controlli di integrità, le operazioni di spazzolatura e le applicazioni dello smalto e delle decorazioni in punti diversi e con diverse tecniche: spruzzatura, centrifugazione, serigrafia, aerografi, ecc. Le macchine sono posizionate e regolate sulle linee dai capituono e dagli smaltatori. Al termine delle linee di smaltatura il biscotto con smalto crudo è caricato in carri a mezzo di macchine automatiche a funzionamento elettromeccanico e inviato, mediante impianto automatico di smistamento (LGV), all'impianto di essiccamento e successivamente al parcheggio in attesa della cottura. Il reparto smalteria genera l'emissione derivante dall'impianto di aspirazione delle linee di smalteria 3, 4 e 5 (E9) e l'emissione derivante dall'espulsione dell'aria satura di umidità dell'impianto di essiccamento piastrelle (E15). Le manutenzione delle macchine ed attrezzature di reparto sono affidate ai meccanici dell'officina e ai conduttori delle macchine. L'unità di servizio lavora per 15 ore/gg, per 5 gg/sett. e per 230 gg/anno.

Dopo il sisma del 2012 è stato installato un nuovo impianto per la produzione di gres porcellanato sulla linea 5 e prevede l'inserimento di 1 pressa e di 1 essiccatoio orizzontale prima della linea di smaltatura esistente. L'essiccatoio verticale produce un'emissione a inquinamento poco significativo (E4).

Cottura

In questo reparto avviene la cottura del vetrato su supporto smaltato e già cotto in precedenza. Il reparto forni bicottura è dato da un forno monostrato a metano a fiamma diretta. Presentano una gestione completamente automatica per la movimentazione interna ed esterna e quella del parcheggio del materiale prima della cottura proveniente dalla unità di servizio applicazioni superficiali, e dopo la cottura, da inviare alla unità di servizio di scelta e pallettizzazione. Le temperature di funzionamento è di 1130 °C nel quale il materiale avanza nel forno movimentato dai rulli refrattari con un ciclo iniziale di preriscaldamento e uno finale di raffreddamento fino a 60 °C. Il reparto forni genera l'emissione in atmosfera derivante dall'impianto di depurazione dei fumi del forno (E7), l'emissione in atmosfera derivante dalla fase di raffreddamento del forno (E16) e l'emissione di emergenza del forno (E17). L'impianto automatico è mantenuto periodicamente dal personale dell'officina e dalla squadra di manutenzione mentre la pulizia del forno avviene tramite il personale di reparto e servizi esterni. La lavorazione nel reparto è a ciclo continuo per 24 ore/gg per 330 gg/anno. I tempi di fermata e di raggiungimento del regime sono di 24 gg.

Dopo il sisma del 2012 è stato installato un nuovo impianto accessorio per la rettifica a secco del materiale cotto prima di inviarlo alla successiva unità di servizio di Scelta e pallettizzazione. Tale modifica ha comportato lo spostamento dell'emissione E11 senza modifiche delle sue caratteristiche.

Scelta e pallettizzazione

Il materiale di bicottura proveniente dal parcheggio del cotto viene, in questo reparto, selezionato e confezionato. Le piastrelle, stoccate in cestoni, sono scaricate e trasportate automaticamente alle

macchine selezionatrici dove sono sottoposte ai controlli di integrità, dimensionalità e planarità per mezzo di sistemi automatici di controlli elettronici e sottoposto a giudizi estetici di tonalità di colore e difetti da parte del personale operatore del reparto. Il materiale scelto è mandato al confezionamento oppure scartato per essere recuperato nel ciclo produttivo. Le linee di confezionamento automatiche inscatolano, timbrano e pallettizzano il materiale che è inviato successivamente, per mezzo di carrelli elevatori elettronici, al magazzino di stoccaggio del prodotto finito, previa reggiatura. Le pedane di scatole inviate alla spedizione sono chiuse da cappucci in politene tramite apposita linea di incappucciamento e forno termoretraibile. Tutte le macchine sono controllate e manutenzionate dai meccanici di reparto. L'unità di servizio lavora per 24 ore/gg, per 5 gg/sett. e per 230 gg/anno.

C.1.3.3 REPARTI IN COMUNE

Preparazione smalti

In questo reparto avviene la preparazione degli smalti utilizzati nelle unità di servizio di smaltatura monocottura e bicottura. Gli smalti sono preparati, con diverse composizioni in funzione della tipologia di prodotto in lavorazione, per miscelazione e macinazione utilizzando materie prime di varia natura quali Materie prime inerti di origine minerale (p.e. caolino, argilla, feldspati, silice, bentonite, ecc...), Fritte (sostanze preparate dai colorifici come miscele vetrose di silicati complessi e ossidi di calcio, sodio, zinco, boro, piombo e potassio fuse e raffreddate rapidamente), Materie prime composte (sostanze già preparate dai colorifici di miscele di Fritte e Materie prime inerti), Ossidi coloranti (composti inorganici ottenuti per calcinazione di miscele di ossidi metallici di ferro, zinco, cobalto, zirconio, calcio, cromo, stagno, nichel, manganese, ecc...). Le materie prime sono stoccate su pallets in sacchi e big bag nel magazzino previsto. Le sostanze pesate sono caricate nei mulini di tipo Alshing discontinui, rivestiti in allumina sinterizzata con corpi macinanti dello stesso tipo. La macinazione avviene a umido con miscelazione di acqua. I mulini in numero di 20 hanno una capacità variabile da 50 a 10.000 litri.

Gli smalti macinati, scaricati per caduta in contenitori, sono stoccati in vasche di cemento plastificate o in vetroresina munite di agitatori e utilizzate nei reparti per mezzo di pompe o negli stessi contenitori in acciaio inox movimentati dai carrelli elettronici. Nel reparto preparazione smalti sono lavorati smalti utilizzati nella serigrafia per la decorazione delle piastrelle (composti dalle stesse materie prime ma come veicolo una miscela di acqua e un composto organico ad alto punto di infiammabilità). Per la preparazione degli inchiostri serigrafici sono previsti 3 mulini a microsferi discontinui da 100 e 200 litri che permettono una maggiore raffinazione degli inchiostri. Gli smalti sono inviati in contenitori ai reparti di smaltatura delle piastrelle o, per le premiscele concentrate, all'impianto di dosaggio colori (tintometro). Il reparto genera l'emissione in atmosfera E5 derivante dall'impianto di aspirazione delle tramogge di carico dei mulini. Le macchine sono mantenute dai meccanici dell'officina eccetto le vasche e i mulini Alshing che è svolto dal personale di reparto. Il lavoro nel reparto si svolge per 15 ore/gg, per 5 gg/sett. e per 230 gg/anno.

Immagazzinamento e spedizioni

Nella nuova area spedizioni sono effettuate le operazioni di completamento del ciclo produttivo sia per il materiale di monocottura che di bicottura, riguardante in particolare:

- La preparazione delle commesse, utilizzando il magazzino automatico per la movimentazione del materiale e le 6 baie di piking per il prelievo delle scatole. Le operazioni di carico e scarico delle scatole di piastrelle dai pallet sono effettuate con l'ausilio di pinze semiautomatiche.

- La finitura delle commesse con la chiusura dei pallets con cappucci in politene tramite apposita linea per la reggiatura, incappucciamento, cottura del film termoretraibile (i cui gas di combustione generano le emissioni in atmosfera E12 e E13) e etichettatura.
- La preparazione di campionature dei prodotti e del materiale accessorio occorrente per gli allestimenti delle mostre. Operazioni effettuate manualmente o con l'ausilio di una macchina automatica per l'applicazione delle piastrelle sulle lavagne e sugli espositori.
- La spedizione del materiale precedentemente preparato in pallets e movimentato a mezzo carrelli elevatori elettronici.

Le macchine, attrezzature e mezzi di trasporto sono controllate e manutenzionate dal personale dell'officina. I lavori si svolgono per 15 ore/gg, per 5 gg/sett. e per 11 mesi/anno.

Argille - Atomizzato

Dopo il sisma del 2012 è stato rimodernato tutto il processo di creazione e stoccaggio dell'atomizzato, in tutte le sue fasi. Il primo intervento attuato ha visto il montaggio di 7 tramogge per il caricamento delle materie prime e del relativo sistema di nastri trasportatori. Il successivo intervento verte sulla costruzione di un nuovo capannone adiacente agli esistenti, pensato per ospitare il nuovo mulino a moduli che converte le materie prime in "barbottina". Nel reparto è stato installato il mulino a moduli e il nuovo atomizzatore preposto alla trasformazione della barbottina in atomizzato, in qualità di materia prima seconda, sia per uso interno che per la vendita a terzi. E' stato poi installato un impianto di turbodissoluzione per il recupero degli scarti crudi di processo che verrà collegato al mulino ed al montaggio di un filtro a maniche per il recupero della polvere dell'atomizzatore.

Laboratorio prove

Dopo il sisma del 2012 è stato installato un nuovo sistema di aspirazione delle attrezzature del laboratorio prove che genera l'emissione E8.

C.1.3.4 ATTIVITÀ ACCESSORIE

A completamento dell'attività di produzione di piastrelle di ceramica mediante cottura sono svolti:

- **Trattamento acque di processo**: le acque di processo che non possono essere riutilizzate all'interno del processo produttivo sono trattate mediante un depuratore chimico-fisico e un sistema a osmosi inversa prima di essere scaricate in pubblica fognatura mediante lo scarico S4.
- **Trattamento delle acque meteoriche**: Le acque meteoriche sono captate dalla relativa rete di raccolta e sono convogliate nella vasca di prima pioggia con volume di invaso di circa 86 m³, e capace di effettuare la separazione dei solidi sedimentabili, con by-pass automatico per la seconda pioggia. L'impianto di trattamento è gestito nel seguente modo: i primi 5 mm di acqua meteorica provenienti dai piazzali e dal pluviali sono raccolti nella vasca di prima pioggia, mentre le seconde piogge sono scaricate direttamente in corpo idrico superficiale. La vasca di prima pioggia permette eventualmente di analizzare le acque di prima pioggia per accertare il rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. n. 152/2006.
- **Sedimentatore per acque meteoriche di dilavamento**: nella zona prossima ai box di stoccaggio delle materie prime polverulente la rete fognaria di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali ha un sedimentatore atto a trattare le acque meteoriche per ridurre i solidi sospesi.
- **Trattamento degli effluenti gassosi**: le emissioni in atmosfera E1, E2, E3, E5, E6, E7, E8, E9, E11, E19, E20, E24, E25, E34, E35, E36, E37 e E38 dell'installazione presentano più

sistemi di abbattimento che permettono di ottenere una drastica riduzione della concentrazione degli inquinanti (circa il 90%) con valori inferiore ai limiti di legge. In particolare le emissioni E1, E2, E3, E5, E6, E8, E9, E11, E19, E20, E24, E34, E36, E37 e E38 sono trattate mediante filtri a secco a maniche, le emissioni E7 e E25 sono trattate con un abbattimento a calce e filtro a secco a maniche e l'emissione E35 è trattata con un abbattitore catalitico per CO.

- **Stoccaggio rifiuti prodotti:** i rifiuti prodotti dall'installazione sono gestiti in regime di deposito temporaneo all'interno d'idonei contenitori a tenuta (p.e. fusti e cassoni scarrabili) localizzati in aree dedicate. Tali rifiuti sono poi recuperati e/o smaltiti in idonei impianti autorizzati.

C.2 VALUTAZIONE IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTE DEL GESTORE

C.2.1 VALUTAZIONE IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE E OPZIONI CONSIDERATE

L'analisi ambientale ha la finalità di descrivere le attività dell'installazione e valutare quali siano gli aspetti ambientali correlati con le singole attività, nonché gli impatti sull'ambiente da essi generati. Le criticità sono state individuate in base agli effetti, diretti e indiretti, causati dalle attività sull'ambiente limitrofo, mentre la valutazione integrata degli impatti è stata determinata in funzione dell'assetto impiantistico. La valutazione integrata degli impatti condotta dal Gestore, associata alle criticità ambientali e territoriali individuate e al posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT, elencate nei documenti di riferimento (Brefs), sono state la base di riferimento per la valutazione stessa dell'installazione in esame.

Gli aspetti ambientali diretti e indiretti derivati dall'attività svolta dalla Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A., riguardano principalmente i consumi di materie prime e di energia e la generazione e il contenimento dell'emissione in atmosfera di sostanze inquinanti.

La matrice ambientale più coinvolta dall'attività dell'installazione è aria: l'esercizio dei reparti produttivi comporta una serie di possibili impatti sull'ambiente derivanti dalle emissioni in atmosfera di sostanze inquinanti prodotte all'interno dei cicli produttivi. Inoltre la movimentazione e gli stoccaggi di materie prime e di rifiuti comporta possibili impatti nei riguardi dell'ambiente, emissioni acustiche e in atmosfera legate al traffico dei mezzi di trasporto presso l'impianto. Altri elementi critici sono rappresentato dai consumi energetici (elettrici e termici) e dal rumore prodotto, elementi che si ritrovano in tutte le fasi produttive. I dati sotto riportati, presi dalle relazioni annuali del Gestore, forniscono sia un quadro quali/quantitativo sia un quadro temporale degli impatti ambientali diretti e indiretti derivati dall'attività dell'installazione.

C.2.1.1 Bilancio di materie prime e di materiali riutilizzati/recuperati

I materiali in ingresso nello stabilimento sono suddivise in 2 categorie principali: materie prime (argille, sabbie, feldspati, biscotti e smalti) e materiali riutilizzati/recuperati (scarto crudo, scarto cotto e fanghi di depurazione acqua). I materiali in ingresso tra il 2009 e il 2013 sono stati:

	MATERIE IN INGRESSO (TONNELLATE / ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Materie prime	41.499	46.700	54.342	23.267	43.316
Scarto crudo	5.888	5.742	6.707	1.695	3.389

Scarto cotto	2.610	4.835	3.386	1.011	3.265
Smalti	2.524	2.628	3.192	1.845	1.664
Fanghi depurazione			814	171	3.899
Totale materie usate	52.521	59.905	68.441	27.989	55.533

Si può notare come ci sia stata una riduzione maggiore del 50% a causa del terremoto che ha pesantemente colpito lo stabilimento.

Inoltre nello stabilimento avviene il recupero di rifiuti non pericolosi conferiti da terzi e recuperati internamente in regime semplificato: da tale recupero sono esclusi i fanghi acquosi contenenti materiali ceramici provenienti dal depuratore e degli scarti crudi e cotti (in quanto non rifiuti ma materiali riutilizzabili) che sono rispettivamente riutilizzati nell'atomizzatore e nelle linee produttive. I rifiuti prodotti e recuperati tra gli anni 2009 e 2013 sono stati:

	RIFIUTI RECUPERATI (TONNELLATE/ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Totale rifiuti di terzi recuperati internamente	1.121,9	1.719,7	299,5	855,6	8.795,8

Per quanto riguarda i quantitativi di rifiuti ritirati da terzi che il Gestore recupera internamente, è da segnalare una modesta variabilità dal 2009 al 2012, mentre si rileva un forte incremento per l'anno 2013, legato all'aumento di produzione di atomizzato destinato alla commercializzazione. I quantitativi di rifiuti ritirati da terzi nella gestione del 2013 sarà confermata nei prossimi anni anche a seguito delle modifiche per la ricostruzione degli impianti dopo gli eventi sismici del 2012.

Con riferimento agli indicatori che considerano il **riutilizzo dei rifiuti/residui (MRr)** e l'**incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (WMrr)**, al 2004 erano rispettivamente MRr > 80% ed WMrr > 13%, mentre la **media** degli ultimi 5 anni di esercizio vede un significativo aumento di tali valori, con MRr* al 108,7% e WMrr al 16,28%.

	INDICATORI MATERIE PRIME (%)				
	2009	2010	2011	2012	2013
MRr	113,1	117,9	103,2	103,9	105,4
WMrr	17,0	18,5	16,7	11,0	18,2

(MRr è maggiore del 100% nel caso di valori elevati di rifiuti di provenienza esterna allo stabilimento)

Oltre alle materie prime e materiali riutilizzati/recuperati, presso lo stabilimento si hanno materie di servizio/ausiliarie necessari per il processo di depurazione chimico-fisica come flocculanti, correttori di pH, acidi, basi e additivi per lavaggio membrane: tali materiali sono pressoché costanti negli anni.

Si evidenzia inoltre che tutti gli stoccaggi delle materie prime sono in aree coperte compartimentate o in box coperti in modo tale da ridurre la diffusione in atmosfera, tutto l'atomizzato prodotto è consumato internamente nella produzione della monocottura o venduto, tutti gli scarti crudi e/o cotti sono stoccati in cassoni chiusi e destinati al riciclo, tutti gli intermedi di processo sono considerati come parte integrante del processo produttivo all'interno dello stabilimento e le perdite di materie

sono dovute alla combustione della parte organica dell'impasto durante la cottura in forno e per evaporazione dell'acqua dell'impasto e nei trattamenti superficiali. Inoltre le materie prime utilizzate nell'impianto sono controllate per quanto concerne la sicurezza. In particolare le argille sono materiali naturali di cava, ai quali non è generalmente associata alcuna frase di rischio mentre gli smalti o i coloranti possono essere di due famiglie principali (piombiche o apiombiche, cioè non contenenti metalli pesanti pericolosi per la salute e per l'ambiente) a cui sono associate frasi di rischio e infine le materie prime del supporto per la monocottura (sabbie, argille e feldspati) a cui non è generalmente associata alcuna frase di rischio.

Per quanto riguarda la produzione, negli ultimi 5 anni di attività risulta evidente un costante aumento della produzione fino al 2011, con prevalenza di grès (che rappresenta da oltre un decennio il prodotto più richiesto dal mercato nazionale) e per la restante parte Bicottura. A seguito degli eventi sismici del maggio 2012, la produzione 2012 ha subito un dimezzamento rispetto all'anno precedente in cui si è registrato il picco produttivo del periodo considerato (oltre 70.000 tonnellate/anno) con particolare riferimento alla produzione di Grès: tale trend si ha avuto anche nel 2013 in cui tale produzione non ha raggiunto in valori di produzione degli anni precedenti a seguito della mancanza di capacità produttiva per la demolizione delle linee del I, II e III modulo di monocottura, mentre la Bicottura ha avuto un funzionamento più regolare.

	PRODOTTI FINITI (TONNELLATE / ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Grès	42.129	51.335	56.329	19.239	38.412
Bicottura	12.292	11.271	14.152	11.464	9.618
Totale prodotti finiti	54.421	62.606	70.481	30.703	48.030
	PRODOTTI FINITI (M ² / ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Grès	1.889.563	2.282.581	2.480.021	840.855	1.672.703
Bicottura	780.421	693.187	870.341	675.075	643.008
Totale prodotti finiti	2.669.984	2.975.768	3.350.362	1.515.930	2.315.711

Sempre nel 2013, è iniziata la commercializzazione a terzi del prodotto atomizzato, in precedenza prodotto dall'azienda ma interamente riutilizzato nel ciclo produttivo. La quota destinata alla commercializzazione verso terzi è attualmente di circa il 50% sul totale prodotto, la restante parte è autoconsumata.

	ATOMIZZATO (TONNELLATE / ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Atomizzato autoconsumato	52.406	63.730	70.481	22.248	46.336
Atomizzato in giacenza					1.290
Atomizzato venduto a terzi					47.667
Totale atomizzato prodotto	52.406	63.730	70.481	22.248	95.293

C.2.1.2 Bilancio di energia

Nello stabilimento, oltre al consumo di gasolio usato per la movimentazione delle terre con scavatore e per la logistica e carico del prodotto imballato, si ha produzione e consumo di energia termica. Le fonti energetiche sono fornite dalla combustione di gas naturale tramite il cogeneratore e i bruciatori dei forni ed atomizzatori. Una grande parte di calore generata dal motore endotermico del cogeneratore è utilizzata nell'atomizzatore per ridurre il consumo di gas naturale. Gli impianti che comportano il maggior consumo di gas naturale sono il cogeneratore, l'atomizzatore e i forni.

L'installazione produce e consuma anche energia elettrica: il cogeneratore riesce a soddisfare internamente la richiesta di energia elettrica e i dati di produzione sono registrati su contatore e solo la parte eventualmente di integrazione dei consumi è acquistata dalla rete elettrica ENEL e tale dato è registrato con fattura del fornitore. I consumi energetici tra il 2009 e il 2013 sono stati:

	CONSUMI ANNUI GAS NATURALE (SM ³ / ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Gas naturale consumato impianti	8.971.488	10.345.398	10.597.439	3.523.536	10.395.833
Gas naturale consumato cogeneratore	2.619.260	3.010.000	2.139.722		3.469.611
Totale gas naturale consumato	11.590.748	13.355.398	12.737.161	3.523.536	13.865.444
	CONSUMI E PRODUZIONI ANNUI ENERGIA ELETTRICA (MWH / ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Energia elettrica esterna			4.548	5.121	
Energia elettrica prodotta cogeneratore	10.474	11.951	9.706	1.163	15.493
Totale energia elettrica consumata	3.308,2	3.625,3	14.254,0	6.284,3	3.591,8

La produzione di energia elettrica e termica è da considerare a regime dal 2013 (ad esclusione del mese di gennaio) quando è stato messo in esercizio l'impianto di cogenerazione dopo la manutenzione straordinaria effettuata a causa della rottura del motore nell'agosto 2011: questo spiega perché nel 2011 e nel 2012 è stata consumata energia elettrica dalla rete e perché nel 2012 il consumo di Energia Termica per il cogeneratore è stato nullo. L'anno 2013 ha messo in evidenza un maggior consumo di energia elettrica e termica a causa della produzione del semilavorato "atomizzato" venduto e non trasformato in prodotto finito versato a magazzino.

I dati di performance fanno riferimento ai consumi riferiti alla produzione di piastrelle ceramiche versate a magazzino e non tengono conto dei consumi dovuti alla produzione di semilavorati, come appunto l'atomizzato. L'analisi degli indicatori specifici per il gas naturale e per l'energia elettrica evidenzia ulteriormente la fermata straordinaria del cogeneratore nel 2011 e nel 2012 in cui si ha un netto aumento dei consumi elettrici ed una riduzione dei consumi di gas naturale. Infine, escludendo i consumi di energia per la produzione di atomizzato venduto, l'indicatore TEj si allinea ai valori degli ultimi 5 anni e a quanto previsto dalle BAT di settore.

	INDICI ENERGETICI SPECIFICI ANNUI				
	2009	2010	2011	2012	2013
Consumo specifico gas naturale (Sm ³ /tonnellata prodotto finito)	213,0	213,3	180,7	114,8	288,7
Consumo specifico energia elettrica (kWh/tonnellata prodotto finito)	60,79	57,91	202,24	204,68	74,78
Consumo specifico medio energetico (in TE j)	5,74	5,75	5,77	4,57	7,22

C.2.1.3 Bilancio idrico

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di preparazione della materie prime per monocottura, barbottina, macinazione argille, e per la preparazione e la applicazione dei trattamenti superficiali, solo una piccola parte è utilizzata per gli usi igienici e l'irrigazione dell'area verde. Il prelievo di acqua per usi industriali (circa il 94%) avviene da 2 pozzi artesiani e solo in piccola parte dall'acquedotto comunale (circa il 6%), che garantisce anche l'acqua potabile per uffici e servizi.

Mediamente rispetto ai quantitativi di acqua necessaria per il funzionamento dello stabilimento circa il 60% è presa dall'esterno (pozzi e acquedotto), necessario per reintegrare le acque che si perdono per evaporazione dall'impasto (circa il 51%) o nei reflui (circa il 9%), mentre la restante parte (circa il 40%) deriva dal sistema di ricircolo delle acque di processo. Esiste un riciclo della acqua di processo con un trattamento di depurazione chimico fisico ed osmotico, per cui l'esistenza di un circuito di acqua chiuso garantisce un consumo di acqua per il processo di smaltatura o preparazione smalti trascurabile, in quanto è per evaporazione che grande parte di acqua se ne va persa in atmosfera. I prelievi idrici tra il 2009 e il 2013 sono stati:

	APPROVVIGIONAMENTO IDRICO ANNUO (m ³)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Acqua prelevata da pozzo	20.254	24.433	27.896	8.611	30.024
Acqua prelevata da acquedotto	1.440	1.399	1.531	1.077	1.413
Totale acqua prelevata	21.694	25.832	29.427	9.688	31.437

Anche i consumi idrici confermano la crescita dei prelievi per uso produttivo (in particolare quelli da pozzo) mentre restano costanti i prelievi dalla rete acquedottistica per uso civile. Evidente l'anomalia, soprattutto per i prelievi da pozzo per l'anno 2012, riconducibile essenzialmente agli eventi sismici.

	INDICI IDRICI ANNUI				
	2009	2010	2011	2012	2013
Consumo idrico specifico peso (m ³ /tonnellata prodotto finito)	0,40	0,41	0,42	0,32	0,65
Consumo idrico specifico superficie (l/m ² prodotto finito)	8,13	8,68	8,78	6,39	13,58

Con l'istanza di seconda modifica non sostanziale il Gestore ha richiesto tra l'altro la sostituzione delle macchine di rettifica a umido con il sistema a secco con una riduzione del consumo idrico prevista di circa 28.000 m³/anno: in tal modo si presume di non dover più estrarre acqua da pozzo.

C.2.1.4 Emissioni in atmosfera

Dall'analisi dell'attività svolta emerge che la matrice ambientale "aria" è quella che presenta maggiori criticità, dovute essenzialmente alle emissioni convogliate derivate dall'attività di cottura dei materiali ceramici (polveri, NO_x, CO, CO₂, HF) e alle emissioni diffuse dovute ai mezzi utilizzati per il trasporto di materie prime e di prodotti finiti (polveri, NO_x, SO_x, CO).

Emissioni convogliate

Le emissioni convogliate autorizzate, riportate nella planimetria dell'**Allegato 4 - "Planimetria emissioni in atmosfera"**, sono state rinominate a seguito dell'istanza di riesame e pertanto abbiamo la E1, che deriva dallo stoccaggio, dalla macinazione e dall'atomizzazione delle argille, le E2, E3 e E19, che derivano dalla pressatura, la E5, che deriva dalla preparazione degli smalti, le E6 e E25, che derivano dai forni monocottura, la E7, che deriva dal forno bicottura, le E8, E9 e E24, che derivano da trattamenti superficiali, la E10, che deriva dall'officina, la E11, che deriva dalla rettificatrice, la E20, che deriva dall'impianto di pulizia pneumatica, la E34, che deriva dall'atomizzatore, e la E35, che deriva dall'impianto di cogenerazione.

Per ottenere il flusso di massa totale per inquinante sono state calcolate le medie delle misure delle concentrazioni degli inquinanti e la media delle misure delle portate normalizzate delle emissioni autorizzate e pertanto è sovrastimato. I flussi di massa calcolati tra il 2009 e il 2013 sono stati:

	FLUSSO DI MASSA EMISSIVO ANNUO (TONNELLATE/ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Materiale Particellare	1,75	1,75	4,52	0,79	1,69
NO _x	26,11	22,63	22,75	2,05	8,33
CO	18,66	28,29	34,47	2,09	34,02
Fluoro	0,38	0,40	0,61	0,07	0,13
Piombo	0,003	0,004	0,004	0,001	0,003

Per quanto riguarda i quantitativi dei principali inquinanti, derivanti dagli autocontrolli del Gestore per il quinquennio di riferimento, si evidenzia nel 2012 la diminuzione di tutti gli inquinanti (soprattutto NO_x, CO), diminuzione riconducibile al fatto che l'impianto di cogenerazione non era in esercizio. Per comprendere meglio e interpretare l'incidenza dell'inquinamento atmosferico sull'attività produttiva, di seguito è riportato l'andamento dei relativi indici emissivi annui:

	INDICI EMISSIVI ANNUI (G INQUINANTE/TONNELLATE PRODOTTO FINITO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Materiale Particellare	32,06	27,87	64,14	25,70	35,27
NO _x	479,7	361,5	322,8	66,6	173,5
CO	342,8	451,9	489,1	67,9	708,2
Fluoro	6,98	6,41	8,70	2,21	2,64
Piombo	0,055	0,064	0,057	0,033	0,062

Si nota come nel 2013, a seguito del riavvio delle linee produttive si ha avuto un peggioramento degli indici emissivi legato verosimilmente ai numerosi transitori produttivi che hanno comportato l'accensione e lo spegnimento irregolare degli impianti. Dalle analisi degli esiti degli autocontrolli sulle emissioni convogliate autorizzate svolti tra gli anni 2009 e 2013 si è rilevato che le concentrazioni effettivamente rilevate sono inferiori ai limiti emissivi.

Inoltre sono presenti le emissioni convogliate derivate da unità termiche alimentati a gas naturale che, avendo una potenza termica complessiva di 11,60 MWt, sono da autorizzare ai sensi degli artt. 272 comma 2 e 281 comma 4 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. In particolare le E4 e E15 (derivate dagli essiccatoi bicottura 1 e 6, con potenza termica totale di 2.242 kWt), le E21, E22, E23, E27 e E30 (derivate dagli essiccatoi monocottura 8, 9, 10 e 11, con una potenza termica totale di 8.726 kWt) e le E12, E13 e E14 (derivate dai forni termoretraibili, con potenza termica totale di 630 kWt).

Infine nell'installazione si hanno anche le seguenti emissioni convogliate scarsamente rilevanti:

- La E10 (che deriva dall'aspirazione nell'officina dove avviene la saldatura) è soggetta esclusivamente alla registrazione del materiale saldante.
- Le E17, E18, E26 e E33 (derivate rispettivamente dai sistemi di emergenza del forno bicottura, del cogenereatore, del forno monocottura 5 e del nuovo forno monocottura 6) non sono da sottoporre ad autorizzazione, ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in quanto adibite alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro.
- Le E16, E28, E29, E31 e E32 (derivate dai sistemi di raffreddamento del forno bicottura, del forno monocottura 5 e del nuovo forno monocottura 6) sono camini dai quali esce esclusivamente aria calda: il Gestore ha richiesto che tali emissioni non siano sottoposte ad autorizzazione in quanto, emettendo esclusivamente aria calda, non producono inquinamento atmosferico e pertanto non sono emissioni ai sensi dell'art. 268 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- Le emissioni civili (derivate dalle caldaie a gas necessarie per il riscaldamento aziendale e per usi sanitari) hanno una potenza termica complessiva di 2.669 KWt): il Gestore ha richiesto che tali emissioni non siano soggette ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. in quanto la potenza termica complessiva è minore di 3 MWt (lettera dd) del punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Infine, dai dati di consumo energetico è possibile stimare il flusso di massa annuo di gas serra:

	GAS SERRA ANNUI (TONNELLATE/ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
CO ₂ emessa	22.847	26.325	25.106	6.945	27.330

Si nota come i gas serra emessi siano strettamente legati consumi energetici di gas naturale e quindi sono legati ai prodotti finiti, anche se nel 2013, a seguito del riavvio delle linee produttive si è avuto un peggioramento degli indici emissivi legato verosimilmente ai numerosi transitori produttivi che hanno comportato l'accensione e lo spegnimento irregolare degli impianti.

	INDICE EMISSIVO ANNUO GAS SERRA				
	2009	2010	2011	2012	2013
CO ₂ emessa (Kg CO ₂ / tonnellata prodotto)	419,8	420,5	356,2	226,2	569,0

Con l'istanza di seconda modifica non sostanziale il Gestore ha richiesto tra l'altro la sostituzione dell'essiccatoio preforo 5 con moduli privi di bruciatori, con conseguente eliminazione dell'emissione E27, la sostituzione delle macchine di rettifica a umido con il sistema a secco, con conseguente attivazione di 3 nuove emissioni in atmosfera E36, E37 e E38 (da autorizzare ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), l'installazione di un nuovo forno termoretraibile, con conseguente attivazione di una nuova emissione in atmosfera E39 (da autorizzare ai sensi degli artt. 272 comma 2 e 281 comma 4 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) e la separazione dell'emissione derivata dall'essiccatoio monocottura 11 (E30) in 2 camini (E30a e E30b), mantenendo invariati i flussi e i limiti emissivi. Con tale istanza il Gestore ha pertanto richiesto un aumento del flusso di massa annuo di polveri di circa 15.500 Kg/anno, pari a circa un aumento del 22% rispetto al flusso di massa autorizzato con l'AIA n. 7710 del 17/12/2014 (54.750 Kg/anno).

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse dirette, di natura polverulenta o nebbie, sono associate al trasporto di materie prime, alla pressatura, alla smaltatura e alla movimentazione del prodotto finito nell'area cortiliva con l'utilizzo di carrelli elevatori o automezzi ma tali emissioni non sono facilmente quantificabili. Il Gestore ha ritenuto che la loro intensità anche in relazione ai sistemi preventivi adottati, quali la periodica pulizia delle aree lavorative tramite motospazzatrice, sia contenuta e non comporti impatti significativi per l'ambiente.

Le emissioni diffuse indirette derivano dal traffico veicolare indotto dall'attività dell'installazione: vista l'entità del traffico pesante su gomma derivante dall'esercizio dell'installazione in oggetto, le emissioni derivanti dal traffico indotto sono poco significative.

Emissioni fuggitive

Le emissioni fuggitive derivano da flange, pompe, snodi, ecc... dei circuiti che trasportano liquidi e gas in pressione: trattandosi di un impianto progettato secondo le regole di buona ingegneria e allineato alle BAT, le emissioni fuggitive sono ridotte al minimo, in quanto ascrivibili alle perdite di gas naturale dalle tubazioni, e pertanto sono da considerarsi pressoché nulle. Eventuali perdite sono minimizzate dal sistema di manutenzione ordinaria che garantisce il contenimento di tali emissioni.

C.2.1.5 Scarichi idrici

L'installazione non ha interferenze apprezzabili con tale matrice ambientale in quanto le lavorazioni sono effettuate all'interno dello stabilimento, le acque di processo e i reflui civili sono scaricati in pubblica fognatura e le acque meteoriche sono scaricate in corpo idrico superficiale. Le relative reti fognarie, riportate nell'**Allegato 3 - "Planimetria reti fognarie e scarichi idrici"**, sono:

1. Rete acque reflue industriali: tale rete raccoglie le acque di processo provenienti dai reparti di macinazione argille, di smalteria, di pressatura e laboratorio prove, che sono in parte accumulate in vasche di raccolta per essere successivamente riutilizzate internamente nello stabilimento (mediante rete dedicata) e la restante parte sono preventivamente trattate nell'impianto di depurazione (descritto al **Paragrafo C.1.3.4**), prima di essere inviate in pubblica fognatura attraverso lo scarico denominato S4 (mediante rete dedicata). Con il progetto di ricostruzione tale rete viene in parte modificata così come riportato nell'**Allegato 3 - "Planimetria reti fognarie e scarichi idrici"**.
2. Rete acque reflue domestiche: tale rete raccoglie le acque nere provenienti dai servizi igienici e le acque grigie provenienti dai lavandini e dalle docce presenti sono preventivamente trattate

(rispettivamente con fosse biologiche + depuratore a ossidazione totale e con degrassatori) prima di essere inviate in pubblica fognatura attraverso gli scarichi civili denominati S5, S6 e S7.

3. Rete acque meteoriche pulite: tale rete raccoglie le acque meteoriche provenienti da piazzali, dalle aree di transito, dall'area di stoccaggio materie prime e dei pluviali dei tetti, che sono opportunamente trattate (con l'impianto descritto al **Paragrafo C.1.3.4**) prima di essere scaricate in corpo idrico superficiale attraverso gli scarichi denominati S1, S2 e S3. Viste le dimensioni delle aree impermeabilizzate che utilizzano gli scarichi S1 e S2, le relative reti necessitano di bacini di laminazione (rispettivamente da 800 m³ e da 5.000 m³) necessari per far defluire meno rapidamente le acque meteoriche. Per gli scarichi S2 e S3, che recapitano rispettivamente nel Canale Angelino e in pubblica fognatura le acque meteoriche di dilavamento dei tetti e piazzali di transito, il Gestore ha richiesto che non siano sottoposti ad autorizzazione e non sono soggette a limiti, secondo quanto disposto al comma III del punto 8.1.1 dell'Allegato unico alla D.G.R. n 286/2005, in quanto le superfici scoperte sono adibite al transito e al parcheggio dei veicoli e nello stabilimento sono state adottate le misure atte ad evitare/contenere, durante il periodo di pioggia, il dilavamento delle zone di deposito di prodotti finiti (procedure gestionali, coperture, ecc...).

Per verificare la corretta gestione degli scarichi il Gestore ha eseguito dagli autocontrolli degli secondo il PMC: le analisi hanno evidenziato che tutti i parametri indagati sono risultati conformi ai limiti indicati nella Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

C.2.1.6 Emissioni sonore

Le principali sorgenti fisse di rumore sono rappresentate dalle emissioni derivate dal cogeneratore (S3), dal forno bicottura (S4), dall'atomizzatore (S5), dalle emissioni di presse, smalteria e pulizia automatica (S6) e dall'emissione del forno 5 (S7). Il traffico dato dal transito dei mezzi di trasporto per il carico-scarico merci e dalla movimentazione interna delle merci non è significativo in quanto l'installazione sorge adiacente ad una strada ad alta affluenza veicolare per cui il transito relativo al carico e scarico materiali e prodotti non è significativo come sorgente di rumore. Non sono presenti recettori sensibili (p.e. scuole, ospedali, case di cura e di riposo) e i recettori maggiormente esposti alla attività dello stabilimento sono rappresentati da 2 abitazioni (R1 e R2 riportati nella planimetria dell'**Allegato 5 - "Planimetria rumore"**) che ricadono rispettivamente in aree classificate in Classe III "aree di tipo misto" e in Classe IV.

Per quanto concerne l'impatto acustico generato dall'attività di produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura e di recupero semplificato di rifiuti non pericolosi, i monitoraggi fonometrici effettuati sui 3 punti di confine dello stabilimento est, nord e sud (CC1, CC2 e CC3) e i monitoraggi fonometrici effettuati presso i 2 recettori maggiormente esposti (R1 e R2) hanno evidenziato il rispetto dei limiti imposti dalla zonizzazione acustica del Comune di Sant'Agostino (riportati al **Paragrafo C.1.2**) e il rispetto dei limiti differenziali diurni e notturni presso entrambi i ricettori.

C.2.1.7 Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti nell'installazione sono gestiti in regime di deposito temporaneo in idonei contenitori ubicati all'interno dello stabilimento indicate nell'**Allegato 6 - "Planimetria depositi materie prime e rifiuti"** e derivano sia direttamente dalla produzione (p.e. fanghi palabili, sospensione di fanghi, rottami di cotto forte e calce esausta) che indirettamente (p.e. rifiuti del trattamento dei fumi, emulsioni, imballaggi in carta, plastica, legno, e misti e rifiuti derivati dalle manutenzioni come RAEE, batterie, ferro e acciaio, isolanti). In attesa di essere successivamente conferiti in impianti

di recupero e/o smaltimento autorizzati, la gestione dei rifiuti prodotti è effettuata secondo le seguenti linee generali:

- tutti i rifiuti solidi (p.e. rottami, imballi) sono depositati in apposite aree,
- la calce esausta in big-bags depositati in area impermeabilizzata e coperta,
- le batterie, in idonei contenitori per batterie,
- gli oli esausti, in contenitori omologati con contenimento,
- i rifiuti recuperabili, cassoni scarrabili,
- i rifiuti liquidi in contenitori posti all'interno di bacini di contenimento,
- gli altri rifiuti in box metallici o in cemento armato.

rifiuti prodotti tra gli anni 2009 e 2013 sono stati:

	RIFIUTI PRODOTTI (TONNELLATE/ANNO)				
	2009	2010	2011	2012	2013
Totale rifiuti prodotti	104,9	112,3	196,0	537,1	138,5

C.2.1.8 Emergenze, condizioni transitorie di funzionamento e fermate prolungate

Nell'analisi degli impatti ambientali sono state considerate le situazioni di emergenza, le condizioni transitorie di funzionamento (anomalie) e le fermate prolungate dell'installazione: per ulteriori approfondimenti si deve far riferimento alla documentazione allegata alla domanda di AIA. In base alla tipologia di attività svolta nello stabilimento, non si evidenziano particolari situazioni dal punto di vista degli impatti ambientali in caso di condizioni di emergenza, quali malfunzionamenti, fermate o interruzioni degli impianti: per la valutazione degli aspetti ambientali significativi sono prese in considerazione le condizioni operative normali ed anomale e le potenziali situazioni di emergenza.

Nell'analisi degli impatti ambientali sono state considerate le situazioni di **emergenza** (p.e. incendi, spargimenti di liquidi, incidenti di automezzi trasportanti materiali pericolosi, contaminazioni di suolo e di acque superficiali, eventi che faccia rientrare le acque di prima pioggia in regime di gestione di rifiuti liquidi): per tali emergenze si adotteranno opportuni accorgimenti atti a minimizzare le contaminazioni di aria, acqua e suolo (p.e. uso materiali assorbenti, raccolta dei materiali pericolosi e pulizia delle aree) e si elimineranno celermente le cause di tali contaminazioni, ripristinando le normali condizioni di esercizio, secondo quanto previsto dalle procedure di emergenza dell'installazione.

Le principali emissioni eccezionali in atmosfera che possono essere prodotte in condizioni **transitorie di funzionamento**, sono legate alle fasi di avvio e di arresto degli impianti e a malfunzionamenti e a funzionamento non a regime degli impianti. In particolare il Gestore ha evidenziato i seguenti eventi:

- 1) Attivazione dell'emissione di emergenza dell'impianto di cogenerazione, durante il funzionamento a regime i fumi di scarico dell'impianto di cogenerazione sono recuperati, come energia termica, nell'impianto di essiccamento della barbotina (atomizzatore). L'emissione di emergenza E18 è attivata nelle fasi di avviamento (nel periodo di messa a regime) e fermata del motore della cogenerazione, nel caso sia necessario controllare il funzionamento del motore della cogenerazione in un periodo della giornata in cui non è

previsto il funzionamento dell'atomizzatore e per fermata dell'impianto di atomizzazione al fine di eseguire manutenzioni straordinarie di pulizia o riparazioni in un periodo della giornata in cui è previsto il funzionamento della cogenerazione. Lo scarico delle marmitte del motore E18 è dotato di filtro catalitico per l'abbattimento del monossido di carbonio.

- 2) Malfunzionamento dei filtri a maniche, i malfunzionamenti tipici che possono essere riscontrati in un impianto di depurazione a servizio degli impianti di aspirazione, che possono provocare il superamento dei limiti previsti alle emissioni in atmosfera, derivano da rottura imprevista della manica del filtro per usura del tessuto a causa del passaggio dell'aria attraverso la manica, da difetti nella costruzione delle maniche (incollaggi, e cuciture) e da un non idoneo montaggio della manica all'interno del filtro. Al fine di evitare questi malfunzionamenti le maniche dei filtri sono periodicamente sostituite, in ogni impianto di filtrazione è predisposto un misuratore istantaneo di pressione differenziale delle maniche filtranti e in caso di avaria gli impianti di depurazione sono immediatamente mantenuti dal personale interno.
- 3) Transitorio dei forni di cottura con esclusione del filtro a maniche per la depurazione dei fumi dei forni di cottura delle piastrelle ceramiche, in fase di avviamento e di fermata degli impianti di cottura delle piastrelle (questa operazione viene attivata due volte l'anno) nel periodo di messa a regime e di raffreddamento, è prevista la temporanea esclusione del depuratore a calce per evitare che la temperatura dei fumi di scarico, all'interno del depuratore scenda al di sotto di 130°C. Questa procedura è prevista nelle missioni E7 e E25.
- 4) Transitorio dei forni di cottura con esclusione del filtro a maniche in caso di anomalie al ventilatore di estrazione dei fumi o per altri malfunzionamenti dei forni di cottura, non prevedibili, in caso di anomalie al ventilatore di estrazione dei fumi o per altri malfunzionamenti dei forni, non prevedibili, le maniche del filtro sono protette automaticamente dall'innalzamento della temperatura al raggiungimento del valore di 170°C. Anche le maniche filtranti del depuratore dei fumi dei forni hanno un limite di temperatura superiore che se superato ne provoca il danneggiamento e la rottura. L'esclusione maniche filtranti del depuratore dei fumi attiva di conseguenza le relative emissioni di emergenza E17, E26 e E33 (Il funzionamento del depuratore dei fumi è controllato tramite la misura e la registrazione in continuo della depressione differenziale delle maniche filtranti).
- 5) Transitorio dell'impianto di essiccamento impasto ceramico (Atomizzatore), nella sola procedura di avviamento dell'impianto è prevista la temporanea immissione di aria falsa fredda al raggiungimento della temperatura di 120°C dei fumi esausti di scarico dell'emissione E34. Normalmente, con l'impianto a regime, i fumi di scarico dell'Atomizzatore sono immessi in atmosfera a una temperatura compresa fra 95°C e 105°C. In fase di avviamento del bruciatore dell'atomizzatore, quando non è ancora iniziata l'immissione della barbotina (sospensione acquosa dell'impasto ceramico) da essiccare, tenendo conto che la temperatura di essiccamento è di circa 550-600°C, la temperatura dei fumi di scarico può superare il valore di 120°C. Questa sicurezza è stata prevista a protezione delle maniche del filtro che, essendo di materiale sintetico particolare per poter svolgere la propria funzione di filtrazione anche in presenza dell'acqua evaporata, ad una temperatura superiore a 120°C verrebbero definitivamente danneggiate. L'apertura della valvola d' immissione dell'aria falsa fredda prima del filtro a maniche, al raggiungimento della temperatura di lavoro, avviene automaticamente.
- 6) Interruzione di energia elettrica e gas naturale, in caso d'interruzione dell'energia elettrica l'azienda da in dotazione dei gruppi di continuità per la salvaguardia degli impianti e della produzione mantenendo attive le movimentazioni vitali dell'impianto. Inoltre sono in dotazione

due gruppi elettrogeni per mantenere attive le funzione accessorie quali le aspirazioni e gli impianti di trattamento aria e depurazione. In caso d'interruzione della fornitura del gas naturale l'azienda sarebbe costretta alla fermata forzata dell'attività e nel tempo tecnico necessario si spegnerebbero i forni senza provocare nessun impatto ambientale.

Durante le **fermate prolungate** tutti gli impianti produttivi non presentano situazioni di rischio particolare nel caso di fermata prolungata, sia per la sicurezza dei lavoratori che per la protezione dell'ambiente. Si rammentano di seguito le misure di sicurezza più significative presenti:

- Le macchine termiche sono munite di valvola di blocco comandata che in fase di arresto è sempre chiusa per evitare l'erogazione del gas naturale. Durante le fermate prolungate è chiusa anche la valvola d'intercettazione manuale.
- I serbatoi contenenti sostanze o preparati sono muniti di apposita valvola di intercettazione che rimane chiusa per tutto il periodo di inattività.
- Gli stoccaggi di materie prime e semilavorati allo stato liquido sono ubicati in aree preservate dai versamenti accidentali tramite fognatura industriale interna, fisicamente separata dagli scarichi esterni con idonee vasche di contenimento.

C.2.1.9 Confronto con le migliori tecniche disponibili (MTD)

Le scelte delle tecniche e dei valori di riferimento a garanzia delle prestazioni ambientali devono essere coerenti con l'obiettivo della Direttiva IPPC di conseguire l'elevata protezione dell'ambiente in forma integrata. I valori limite di emissione devono basarsi sulle MTD/BAT nelle condizioni impiantistiche, gestionali e ambientali in cui opera l'installazione e in armonia con gli strumenti pianificatori presenti. Per le installazioni che effettuano la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura e il recupero semplificato di rifiuti non pericolosi si hanno:

- *Linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili in materia di prodotti ceramici.*
- *Bref Ceramic Manufacturing Industry.*
- *Linee guida relative a impianti esistenti per le attività rientranti nella categoria IPPC: 5 Gestione Rifiuti - trattamento dei PCB, degli apparati e dei rifiuti contenenti PCB e per gli impianti di stoccaggio".*
- *Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili - Linee guida generali.*
- *Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti.*
- *Linee guida in materia d'analisi degli aspetti economici e degli effetti incrociati per le attività esistenti.*
- *Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili - Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio.*
- *Bref Energy Efficiency.*
- *Bref Emissions from Storage.*

La valutazione integrata degli impatti condotta dal Gestore, associata alle criticità ambientali e territoriali individuate e al posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT, alle MTD e ai Bref di riferimento, sono state la base di riferimento per la valutazione dell'impianto in esame: dai risultati dell'analisi svolta emerge il sostanziale allineamento dell'installazione alle BAT, alle MTD e ai Bref di riferimento, in quanto sono regolarmente applicate o non sono applicabili alla specifica attività del Gestore (tali valutazioni sono approfonditamente descritte nella documentazione presentata nella domanda di AIA e nelle successive comunicazioni di modifiche).

C.2.2 PROPOSTE DEL GESTORE

Il Gestore dell'installazione, dopo la conclusione degli adeguamenti riportato dell'AIA P.G. n. 93056 del 05/11/2008 e s.m.i., a seguito degli eventi sismici del 2012 che hanno colpito in particolare l'area monocottura (moduli 1, 2, 3 monocottura), area che realizzava piastrelle in grés porcellanato smaltato con impasto colorato a tutta massa, finalizzato alla produzione di piccoli e medi formati (dal 10 cm al 60 cm), ha eseguito interventi di riparazione ed adeguamento sugli immobili danneggiati e sugli impianti (ed in particolare sul modulo 4 monocottura per la produzione di piastrelle in grés porcellanato smaltato con impasto colorato a tutta massa per i grandi formati), riprendendo l'attività produttiva il 07/01/2013.

Con l'**istanza di riesame dell'AIA** il Gestore ha richiesto le seguenti modifiche all'assetto impiantistico e gestionale autorizzato all'interno del Progetto di Ripristino:

1. **Nuovo impianto per la produzione di piastrelle ceramiche**, il progetto di ripristino si è concentrato su un nuovo impianto per la produzione di piastrelle ceramiche per pavimenti e rivestimenti in grés porcellanato con impasto colorato a tutta massa, avente una potenzialità produttiva equivalente a quello andato distrutto, ma tecnologicamente adeguato alle attuali soluzioni offerte dal mercato, competitivo per la produzione di formati attuali per pavimento e con le prestazioni tecnico estetiche oggi richieste dal mercato in una situazione di forte concorrenza internazionale ed efficiente e sicuro, adottando le migliori tecnologie in termini di sicurezza dei luoghi di lavoro, efficienza energetica e qualità del prodotto. Tale nuovo impianto andrà a disporsi su di un'area di circa 12.400 m² (come riportato nell'**Allegato 2 - "Planimetria generale dell'installazione"**), andando a occupare anche spazi precedentemente occupati da aree adibite a magazzini nell'area produttiva. Tale nuovo impianto produttivo necessiterà di 4 nuove emissioni in atmosfera (E30, E31, E32 e E33) e sarà integrato sia funzionalmente che produttivamente con l'impianto collocato nel modulo 4 monocottura costruito nel 2005, seguendo le stesse fasi lavorative riportate al **Paragrafo C.1.3.1**. La realizzazione del nuovo impianto produttivo prevede inoltre la completa integrazione funzionale produttiva con l'impianto collocato nel modulo 4 della monocottura, l'introduzione di un nuovo reparto di lavorazione fra la cottura e la scelta consistente in un impianto di rettifica, levigatura/lappatura, trattamento della superficie e taglio (tale impianto consente la realizzazione di un prodotto finito adeguato alle richieste del mercato, in termini di richieste di varianti su formati e finiture superficiali del prodotto e di assorbire mano d'opera che, stante i nuovi e più moderni impianti, risulterebbe in esubero) e l'installazione, a monte delle linee di produzione di piastrelle in bicottura, riattivato nel Luglio 2012, di una stazione di alimentazione e colorazione argilla atomizzata, pressatura ed essiccazione che alimenta una delle linee di smalteria esistenti in bicottura. Tale impianto consente di utilizzare una potenzialità produttiva ad oggi non sfruttata nell'unità di cottura del reparto bicottura, con la produzione di piccoli e medi formati in gres porcellanato smaltato con impasto colorato in massa, che venivano prodotti nell'impianto andato distrutto nel sisma del 2012. Il nuovo impianto si compone delle seguenti linee:

- Linea di alimentazione pressa, l'impianto prevede l'installazione di una linea di alimentazione della pressa che verrà installata a valle dello stesso. L'impianto sarà dotato di silos di stoccaggio, nastri di trasporto, sistema di umidificazione ed impianto di colorazione dell'argilla atomizzata. L'impianto di aspirazione centralizzata sarà in grado di captare localmente le polveri che potenzialmente possono essere disperse nell'ambiente lavorativo. Tutti i flussi saranno convogliati nell'emissione E2 esistente di cui verrà ripristinato il regolare funzionamento.
- Linea di pressatura, tale parte dell'impianto ha lo scopo di conferire al materiale ceramico crudo le caratteristiche dimensionali e di forma desiderate, mediante la compattazione dell'argilla atomizzata. Esso è scomponibile in un'area di alimentazione polvere (composta da tramogge in acciaio inox, contenitori e serie di tubazioni per il trasferimento delle polveri) e da un'area di pressatura (composta da alimentatori, depositari di polveri, compattatori, sistemi di taglio, rulli e sistema gestione di sfridi).
- Linea di essiccazione piastrelle crude, questa parte di impianto ha lo scopo funzionale di essiccare il materiale ceramico crudo precedentemente compattato, riducendo l'umidità a circa lo 0,6% in peso. Con tale processo il materiale ceramico crudo acquista una sufficiente resistenza meccanica che gli permette di sopportare tutte le successive fasi della lavorazione del materiale. La linea è composta da 1 elevatore di carico per grandi formati, 5 rulliere per grandi formati motorizzate, 1 essiccatoio rapido pentacanales, 1 elevatore di scarico per grandi formati e 1 camino autoportante in acciaio inox per lo scarico all'esterno dei fumi e dell'aria calda dell'essiccatoio.
- Linea di smalteria, stampa e applicazioni, essa rappresenta la parte di impianto in cui al prodotto ceramico è conferito l'aspetto estetico desiderato mediante applicazione di smalti, inchiostri, graniglie ed altri prodotti per la finitura estetica del materiale. La stampante digitale per la decorazione di piastrelle ceramiche rappresenta la miglior tecnologia disponibile sul mercato per quanto concerne la decorazione delle piastrelle ceramiche, permettendo la riproduzione di qualsivoglia decoro sulla superficie del materiale ceramico.
- Linea stoccaggio (carico/scarico), lo stoccaggio, costituito dalle macchine di carico e scarico, dal parcheggio e dall'impianto di movimentazione dei box/panconi è parte integrante dell'intero impianto produttivo. Rappresenta infatti il sistema di movimentazione del materiale crudo/cotto tra i vari reparti produttivi, permette lo stoccaggio del materiale sia crudo che cotto garantendo la funzione di "polmone" per il reparto cottura. L'impianto consente inoltre il carico e lo scarico automatico delle varie linee. In questa fase, oltre alla nuova fornitura di servizio all'impianto che si andrà a realizzare, è prevista la modifica dell'impianto esistente al fine di integrare completamente l'impianto installato nel modulo 4 monocottura con il nuovo impianto realizzato.
- Linea di cottura (nuovo forno 6), l'impianto di cottura rappresenta la parte centrale del processo produttivo in quanto è in questa fase che il materiale ceramico acquista tutte le caratteristiche chimico – fisiche che lo contraddistinguono. L'impianto è composto da un forno a rulli rapido monostrato con impianto di combustione di tipo aria/gas con regolazione automatica del rapporto. Il nuovo reparto forni per motivi tecnologici, ha un funzionamento continuo 24 al giorno, per 7 giorni a settimana durante tutto l'anno solare ad eccezione delle fermate programmate per le ferie estive ed invernali (durante le quali si operano le manutenzioni ai forni). Gli impianti a monte ed a valle che hanno un funzionamento orario settimanale più

ridotto, garantiscono l'alimentazione del forno attraverso un polmone di produzione (parcheggio) a monte e a valle del forno stesso (stoccaggio di materiale sia crudo che cotto).

- Linea di lappatura, taglio e rettifica, il reparto di lappatura, taglio e rettifica è la parte dell'impianto produttivo che permette di ottenere il prodotto finito in termini di finitura superficiale e dimensione, a partire dal semilavorato che esce dal forno di cottura.
 - Linea di scelta, la linea di scelta rappresenta la zona dove il materiale ceramico prodotto e lavorato nei reparti che stanno a monte, è suddiviso in classi di scelta in funzione di eventuali difetti riscontrati ed è completata dalla zona di inscatolamento e pallettizzazione del prodotto finito. La scelta del materiale ceramico, mediante sistemi automatici avviene in punti diversi del layout produttivo. Una prima macchina di scelta automatica è sulla linea di smalteria al fine di poter eliminare dal processo produttivo le piastrelle difettose, evitando così inutili operazioni su materiale difettoso. Il secondo sistema di scelta integrato è sulla linea di scelta del prodotto cotto: tale macchina permette la scelta e la classificazione del materiale cotto al termine del processo.
 - Linea di movimentazione, la movimentazione dei pallets, sia vuoti che pieni, avviene tramite veicoli automatici LGV (laser guided vehicle) che sono comandati da un software di gestione che permette la programmazione delle operazioni da compiere.
 - Linea di etichettatura, movimentazione e confezionamento, essa rappresenta la parte terminale del processo produttivo e consente il completamento della fase di confezionamento dei pallets che escono dalle linee di scelta attraverso l'applicazione di reggette e film protettivo in polietilene. Essa è costituita da due linee indipendenti. Una linea destinata alla finitura di pallets per prodotti fino a 1800 mm, per la quale si prevede la fornitura completa da parte dell'impiantista incaricato, l'altra linea destinata alla finitura di pallets per prodotti fino a 1500 mm, per la quale si prevede la modifica dell'esistente per adattarla ai nuovi formati che si produrranno nel nuovo impianto produttivo.
2. **Nuovi impianti tecnologici**, Il Gestore, al fine di migliorare le performance ambientali dell'installazione, ha richiesto inoltre di introdurre i seguenti nuovi impianti tecnologici:
- Impianto di recupero calore dal forno per alimentazione essiccatoio, esso è studiato per avere la massima efficienza energetica in quanto recupera l'energia termica del forno e rilanciarla all'essiccatoio orizzontale riducendone i consumi energetici di circa il 25%. Il sistema di recupero è dato da 1 tubazione coibentata, 1 ventilatore, 1 sistema di controllo termometrico e pressorio, valvole motorizzate e 1 quadro elettrico di comando programmabile a microprocessore PLC. Questo sistema è la miglior tecnologia (BAT) legata al risparmio energetico.
 - Impianto di recupero calore dal forno per riscaldamento ambienti di lavoro, esso prevede di utilizzare l'aria calda proveniente dai camini di raffreddamento dei forni di cottura per il riscaldamento ambientale dei reparti produttivi. Il sistema prevede di convogliare l'aria calda proveniente dai camini in un'apposita batteria di scambio aria/acqua che provvederà a riscaldare un volume d'acqua predefinito fino ad una temperatura impostata. Questa acqua calda sarà poi convogliata a mezzo tubazioni coibentate, fino agli aerotermini previsti nei vari reparti. A loro volta gli aerotermini, andando a sfruttare il calore dell'acqua, provvederanno alla produzione di aria calda per il riscaldamento ambientale dei reparti produttivi. Tale impianto prevede 1 batteria di scambio termico, 1 ventilatore centrifugo, 1 cabina di insonorizzazione,

1 camino di espulsione dell'area in uscita dallo scambiatore termico e da 30 aerotermini elicoidali. Anche questo sistema è una BAT per il risparmio energetico.

- Impianto di depurazione acque di lavorazione reparto lappatura, tale impianto è destinato al trattamento e riciclo delle acque reflue di lavorazione del reparto lappatura. L'impianto di depurazione non prevede scarichi idrici all'esterno dello stabilimento in quanto il processo è a ciclo chiuso. I residui di chiarificazione dell'acqua di levigatura comporta la produzione di fanghi ceramici individuati come rifiuti speciali non pericolosi con CER 08.02.02, contenenti piccole quantità di materiale abrasivo, proveniente dalle mole di levigatura, che rende il materiale non riutilizzabile nel ciclo produttivo (si stimano 1.000 t/anno che saranno avviate esternamente a recupero). L'impianto di depurazione prevede 1 stazione di chiarificazione, 1 sistema di dosaggio reagenti, 1 sistema di accumulo e ricircolo delle acque chiarificate e 1 sistema di trattamento fanghi di risulta.

3. **Modifiche tecnico-gestionali**, Il Gestore ha richiesto infine le seguenti modifiche rispetto a quanto autorizzato con la precedente AIA:

- Aumento delle ore di funzionamento delle emissioni E1, E2, E3, E6, E7, E9, E19, E20, E24, E34 e E35, al fine di ottimizzare l'attuale installazione con il nuovo Progetto di Ripristino dello stabilimento è necessario ottimizzare i tempi di funzionamento dei macchinari responsabili delle emissioni E1, E2, E3, E9, E19, E20, E24, E34 e E35.
- Variazioni dei limiti delle emissioni E2 e E25, al fine di ottimizzare l'attuale installazione con il nuovo Progetto di Ripristino dello stabilimento è necessario aumentare la portata dell'emissione E25 ed è possibile ridurre i limiti dell'emissione E2.
- Riduzione della frequenza degli autocontrolli e dei parametri da monitorare sullo scarico S1, dalle analisi effettuate si propone di portare la frequenza degli autocontrolli ad annuale e di eliminare i parametri Pesticidi fosforati e totali (esclusi i fosforati), Fenoli, Aldeidi e Mercurio che nelle analisi effettuate non sono mai stati riscontrati e non risultano inerenti con l'attività aziendale.
- Eliminazione registrazione consumi materiali da saldatura, per l'emissione E10 si propone l'annullamento della prescrizione di registrazione mensile dei consumi di materie prime per saldatura in quanto il consumo di materie prime per la saldatura è stato costante dal 2009 con un consumo massimo di 20 Kg/mese, il quantitativo non è ambientalmente significativo, per i nuovi impianti in fase di rinnovo dopo il sisma del 2012 vi sarà una diminuzione dei relativi consumi e del personale operante in officina per le operazioni di saldatura.
- Variazione del monitoraggio fonometrico, il Gestore ha chiesto che sia eliminata la verifica biennale di efficacia dell'intervento di bonifica acustica apportata sui camini di emissione dell'atomizzatore e dei fumi dei forni e la verifica della rumorosità delle sorgenti S1, S2, S3.

Il Gestore, dopo l'AIA n. 7710 del 17/12/2014, ha richiesto le seguenti modifiche:

I. Con l'istanza di **prima modifica non sostanziale di AIA** il Gestore ha richiesto:

- a) Realizzazione di un nuovo magazzino prodotti finiti, il nuovo magazzino (magazzino E) della superficie di 4.577 m² sarà adibito allo stoccaggio del prodotto finito di piastrelle ceramiche in gres porcellanato e bicottura, necessaria in conseguenza alla ristrutturazione e riorganizzazione aziendale in seguito ai gravi danni subiti con il sisma del 2012.
- b) Modifica delle tempistiche del piano di adeguamento dell'AIA.

II. Con l'istanza di **seconda modifica non sostanziale di AIA** il Gestore ha richiesto le seguenti modifiche in conseguenza alla progettazione esecutiva degli impianti progettati nel 2013 nell'ambito della del Progetto di Ripristino a seguito ai gravi danni subiti con il sisma del 2012, cogliendo proposte di attualizzazione del progetto all'attuale stato dell'arte dei fornitori di impianti:

- a) Sostituzione dell'essiccatoio preforo 5: le attuali modalità produttive di realizzazione delle piastrelle prevedono prioritariamente la decorazione digitale anziché l'utilizzo di smalti e inchiostri in fase acquosa e pertanto non si ha più l'esigenza di far evaporare l'acqua nelle piastrelle prima della loro cottura in forno. Pertanto il Gestore propone la sostituzione dei 4 moduli del preforo 5 (nel quale sono installati 8 bruciatori a gas naturale) con 2 moduli senza impianti termici, eliminando così l'emissione E27.
- b) Inserimento di un forno termoretraibile ad anello nell'impianto "Nuovo Produttivo": nella linea di finitura del confezionamento dei pallet del prodotto finito, al fine di evitare la caduta dei colli dai pallet e per consentire lo stivaggio all'esterno, esposto agli agenti atmosferici, è necessario inserire un forno termoretraibile ad anello mobile che consente la termoretrazione di carichi palettizzati e incappucciati per mezzo di aria calda (in totale assenza di fiamma libera) parzialmente riciclata in un anello mobile in acciaio inox con paletta fissa. Tale forno genererà la nuova emissione in atmosfera E39.
- c) Sostituzione delle macchine di rettifica a umido con il sistema a secco e realizzazione di un capannone per i 3 filtri a maniche: l'impianto a 3 linee di lappatura, taglio e rettifica originariamente previsto attuava le lavorazioni di riduzione di formato e rettifica dei bordi in ambiente umido in quanto realizzate sotto flusso continuo di acqua mentre attualmente è possibile installare macchinari che svolgono tali lavorazioni a secco e non più ad umido. Per il contenimento delle polveri generate è prevista l'installazione di un sistema di aspirazione e trattamento, con 3 filtri a maniche (uno per ogni linea), posto all'interno di un nuovo capannone di circa 340 m², e delle relative nuove emissioni in atmosfera E36, E37 e E38.
- d) Realizzazione di un capannone per l'ampliamento della linea di gestione dei pallet vuoti, l'impianto di gestione dei pallet vuoti è la parte impiantistica di ausilio al reparto Scelta in termini di stoccaggio e prelievo automatizzato degli stessi, è costituito da 4 linee indipendenti, di cui 3 di nuova installazione, formate da trasporto motorizzato di "polmonaggio", necessario a garantire l'autonomia di funzionamento dell'impianto, e da un tratto di prelievo della catasta di pallet vuoti a mezzo di macchina LGV. Le nuove linee installate dovranno essere protette dalle intemperie da un nuovo capannone di circa 230 m² adiacente al fabbricato esistente.
- e) Ampliamento del capannone adibito alle prove del laboratorio gres porcellanato, il capannone delle prove di laboratorio è utilizzato per la progettazione e lo sviluppo dei nuovi prodotti e il mercato richiede sempre più prodotti con formati di grandi dimensioni (p.e. 1200x1800) e pertanto è necessario aumentare gli spazi a disposizione per la esposizione per la visione dei prototipi/campioni e l'analisi della qualità ed aspetto (circa 290 m²).

Il Gestore dell'installazione, a seguito della valutazione d'inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati e delle succitate proposte di miglioramento dell'installazione, dichiara che:

- l'installazione in esame è in linea con i livelli di prestazione associati alle relative MTD e BAT e pertanto non si rendono necessari ulteriori adeguamenti,
- i limiti di legge applicabili sono affidabilmente rispettati,
- non si rendono necessari adeguamenti alle BAT.

C.3 VALUTAZIONI OPZIONI IMPIANTISTICHE PROPOSTE E IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE ALLA NORMATIVA IPPC

Vista la documentazione presentata dal Gestore.

Visti i documenti di riferimento sull'individuazione BAT di cui al **Paragrafo C.2.1.9**.

Visto il Piano di Tutela delle Acque della Regione Emilia Romagna (approvato il 21/12/2005).

Visto il Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ferrara (approvato il 27/02/2008).

Considerate le valutazioni effettuate dal Gestore riguardanti le criticità ambientali e territoriali dell'installazione IPPC, la valutazione integrata degli impatti e il posizionamento di MTD e BAT.

Considerata la D.G.P. nn. 215/53697 del 20/06/2006 relativa ai criteri-indicazioni sui quali l'attività amministrativa della Provincia di Ferrara si regola in materia di IPPC.

Considerati i pareri e gli esiti della Conferenza di Servizi relativi al rilascio dell'AIA n. 7710/2014.

Considerate le prescrizioni riportate nelle autorizzazioni sostituite dall'atto di AIA n. 7710/2014.

Considerate le indicazioni riportate nello schema di AIA inviate al Gestore e delle successive osservazioni scritte inviate dal Gestore medesimo.

Considerati i pareri in merito alle istanze di modifiche non sostanziali dell'AIA n. 7710/2014.

L'Autorità Competente **approva l'assetto impiantistico proposto e autorizza l'esercizio dell'installazione per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura** (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di inerti, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, con una capacità massima di produzione di prodotti ceramici di **375 tonnellate/giorno** e una capacità massima di recupero semplificato (R5) di rifiuti dell'industria ceramica di **59.900 tonnellate/anno**, alle condizioni riportate nel presente atto e alle seguenti **prescrizioni**:

1. Il Gestore deve trasmettere a Provincia e ARPA un piano di monitoraggio del suolo e delle acque sotterranee in cui dovranno essere indicati i metodi di campionamento e di analisi, i punti di campionamento, gli analiti monitorati, ecc..., a meno che *"sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli"*.
2. Il Gestore deve trasmettere a Provincia e ARPA un progetto per dotare le emissioni E4, E12, E13, E14, E15, E21, E22, E23, E27 e E30 di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con ARPA. Tale progetto dovrà contenere lavori per renderle accessibili e campionabili tali emissioni.
3. Il Gestore deve eseguire il progetto di cui al precedente punto 2.
4. Il Gestore deve trasmettere a ARPAE un progetto per dotare le emissioni E30a, E30b, E36, E37 e E38 di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con ARPAE. Tale progetto dovrà contenere lavori per renderle accessibili e campionabili tali emissioni.
5. Il Gestore deve eseguire il progetto di cui al precedente punto 4.

6. Il Gestore deve realizzare il Progetto di Ripristino di cui al **Paragrafo C.2.2** secondo quanto previsto negli elaborati progettuali e grafici presentati nell'istanza di riesame dell'AIA.
7. Il Gestore deve realizzare le modifiche al Progetto di Ripristino di cui ai **Punti I e II del Paragrafo C.2.2** secondo quanto previsto negli elaborati progettuali e grafici presentati nell'istanza di prima e di seconda modifica non sostanziale di AIA n. 7710 del 17/12/2014.
8. Il Gestore, al fine di mantenere invariato il flusso di massa annuo delle emissioni in atmosfera modificate, deve rispettare i nuovi limiti emissivi individuati al **Paragrafo D.2.4**.
9. Il Gestore deve eseguire le procedure per la gestione delle emergenze, delle condizioni transitorie di funzionamento e delle fermate prolungate descritte brevemente al **Paragrafo C.2.1.8**.

D. PIANO DI ADEGUAMENTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D.1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E CRONOLOGIA

Il Gestore ha comunicato l'attuazione dell'AIA P.G. n. 93056 del 05/11/2008 ed ha concluso gli adeguamenti riportati dell'AIA medesima. L'assetto dell'installazione, pur essendo allineato alle BAT e rispettando i requisiti della nuova Direttiva IPPC (DIR 2010/75/UE), richiede alcuni adeguamenti tecnico-gestionali. Il Gestore pertanto dovrà rispettare le prescrizioni e condizioni di esercizio contenuti nel presente **Capitolo D** e le prescrizioni contenute nel **Paragrafo C.3**, rispettando per il resto quanto riportato nella documentazione presentata, compresi gli elaborati integrativi, secondo il seguente cronoprogramma:

ATTIVITÀ	RIFERIMENTO	SCADENZA
Inviare piano monitoraggio suolo e acque sotterranee	Punto 1 Paragrafo C.3	30/09/2015
Inviare progetto per dotare prese di misura le emissioni E4, E12, E13, E14, E15, E21, E22, E23, E27 e E30	Punto 2 Paragrafo C.3	30/06/2015
Esecuzione Progetto di cui al Punto 2 Paragrafo C.3	Punto 3 Paragrafo C.3	31/12/2015
Inviare progetto per dotare prese di misura le emissioni E30a, E30b, E36, E37 e E38	Punto 4 Paragrafo C.3	30/09/2016
Esecuzione Progetto di cui al Punto 4 Paragrafo C.3	Punto 5 Paragrafo C.3	31/12/2016
Esecuzione Progetto di Ripristino	Punto 6 Paragrafo C.3	31/12/2016
Esecuzione modifiche Progetto di Ripristino	Punto 7 Paragrafo C.3	31/12/2016

D.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D.2.1 FINALITÀ

L'installazione **per la produzione di piastrelle ceramiche mediante cottura** (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), con annesso impianto di recupero semplificato di inerti, in Comune di Sant'Agostino (FE), Via Statale 247, deve essere esercitata dal Gestore nel rispetto dei limiti, delle condizioni e delle prescrizioni tecniche e gestionali contenute nel **Capitolo D**, il quale disciplina il funzionamento dell'installazione sia nelle **"condizioni di normale esercizio"** che nelle **"condizioni diverse dal normale esercizio"**, compresi i **"transitori"** di avvio/arresto.

D.2.2 CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE

- a) Il perimetro aziendale dovrà essere completamente recintato, con relativo accesso sempre controllato onde impedire l'ingresso a persone e mezzi non autorizzati, la barriera vegetale di pioppi cipressini attorno al perimetro di confine della proprietà (in cui non sono presenti aree asfaltate) e la viabilità interna deve essere mantenute in buono stato di conservazione.
- b) L'attività (con particolare riferimento a emissioni, scarichi, rumore e rifiuti prodotti) deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici tali da evitare inconvenienti ambientali e/o igienico sanitari, esalazioni moleste, ristagni idrici a cielo aperto, proliferazioni di insetti, colorazione delle acque, danni o altro che possa arrecare nocimento per l'ambiente e la popolazione.
- c) Nelle condotte contenenti i fluidi pericolosi va indicato con chiarezza, specie in prossimità di giunzioni, valvole, interruzioni in genere, il nome o la sigla del fluido ed il verso di percorrenza.
- d) I serbatoi e le cisterne contenenti sostanze pericolose devono avere idonei sistemi di contenimento e devono aver indicato il contenuto, il nome, le frasi di rischio e i pittogrammi relativi.
- e) Le materie prime in ingresso non devono essere stoccate su aree scoperte al fine di evitare la contaminazione delle acque meteoriche.
- f) Nell'esercizio dell'installazione dovranno essere prese tutte le misure necessarie affinché le attrezzature, gli stoccaggi e la movimentazione delle materie prime e di servizio e la movimentazione e stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'impianto, siano gestite in modo da evitare o da minimizzare le emissioni di polveri, sostanze volatili e odori con le MTD, le BAT e i Bref.

D.2.3 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA E INFORMAZIONI

- a) Nel caso in cui si verificassero **malfunzionamenti o eventi incidentali nell'installazione** che incidano in modo significativo sull'ambiente, il Gestore, ai sensi dall'art. 29-undecies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., dovrà tempestivamente comunicarlo a ARPAE, AUSL e Comune, **entro 1 ora o comunque compatibilmente con la gestione dell'emergenza** mezzo PEC o fax.
- b) Il Gestore deve inviare annualmente, **entro fine di febbraio di ogni anno** e mediante PEC, a ARPAE una scheda riassuntiva, riferita all'anno solare precedente, con le informazioni e i dati relativi ai quantitativi di digestato (suddiviso tra tal quale, frazione liquida e frazione solida), fanghi di depurazione e sottoprodotti (suddivisi tra buccette di pomodoro, sabbie derivate dall'impianto di dissabbiatura e altri sottoprodotti derivati dagli scarti di lavorazione agroalimentari) usati, ceduti a terzi e/o utilizzati agronomicamente dal Gestore, specificando le superfici di terreni utilizzati e i Comuni e le aziende agricole interessati.
- c) Il Gestore deve inviare annualmente, **entro il 30 aprile di ogni anno** e mediante il portale della Regione Emilia-Romagna (<http://ippc-aia.arpa.emr.it/>), a ARPAE e Comune una relazione relativa all'anno solare precedente, conforme a quanto indicato nella Determina del Direttore Generale della Regione Emilia-Romagna n. 5249/2012, utilizzando il **reporting del settore ceramico (D.G.R. n. 152/2008)**. Per tutti i dati relativi agli autocontrolli del Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3.1**) non individuati dalla D.G.R. n. 152/2008, il Gestore dovrà redigere un relazione contenente tali dati e contenente un riassunto delle attività manutentive effettuate e delle variazioni impiantistiche e gestionali svolte rispetto all'anno precedente, un commento che evidenzi le prestazioni ambientali dell'installazione nel tempo (ultimi 5 anni), valutando l'efficienza d'utilizzo delle risorse (idriche ed energetiche) e il trend

degli impatti ambientali diretti (scarichi idrici, emissioni atmosferiche e sonore e rifiuti), utilizzando anche i relativi indici di performance ambientali, evidenziando le eventuali opportunità di riduzione del consumo di risorse e degli impatti ambientali e valutando, tra l'altro, il rispetto dei valori limite autorizzati e il posizionamento rispetto a MTD e BAT. Ai sensi del D.Lgs. 195/2005 "Accesso alle informazioni ambientali" e nell'ottica di trasparenza e comunicazione al pubblico, questa Agenzia renderà pubblica sul succitato portale informatico la relazione annuale. Al fine dell'accesso al pubblico, ai sensi dell'articolo 5 comma 2 del D.Lgs. 195/2005 e nel rispetto dei principi contenuti nell'articolo 29-ter comma 2 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., i Gestori dovranno eventualmente fornire all'Autorità Competente l'indicazione delle informazioni che *"non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale o commerciale o personale, di tutela della proprietà intellettuale..."*, e una versione digitale della relazione annuale priva di tali informazioni.

- d) Qualora il Gestore intenda cessare l'attività, deve tempestivamente comunicarlo a ARPAE, la quale, a seguito della citata comunicazione, stabilirà una scadenza entro la quale il Gestore dovrà presentare, a ARPAE, AUSL e Comune, il piano di dismissione e ripristino del sito secondo le specifiche indicate al **Paragrafo D.2.13**.

D.2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

- a) Le emissioni in atmosfera autorizzate sono quelle denominate **E1** (emissione derivata dallo stoccaggio, dalla macinazione e dall'atomizzazione delle argille), **E2, E3 e E19** (emissioni derivate dalla pressatura), **E4 e E15** (emissioni derivate dagli essiccatoi bicottura), **E5** (emissione derivata dalla preparazione degli smalti), **E6 e E25** (emissioni derivate dai forni monocottura), **E7** (emissione derivata dal forno ricottura), **E8, E9 e E24** (emissioni derivate da trattamenti superficiali), **E10** (emissione derivata dalla saldatura nell'officina), **E11** (emissione derivata dalla rettificatrice), **E12, E13 e E14** (emissioni derivate dai forni termoretraibili), **E20** (emissione derivata dall'impianto di pulizia pneumatica), **E21, E22, E23, E30a e E30b** (emissioni derivate dagli essiccatoi monocottura), **E34** (emissione derivata dall'atomizzatore) e **E35** (emissione derivata dall'impianto di cogenerazione) riportate nella planimetria in **Allegato 4 - "Planimetria emissioni in atmosfera"**.
- b) Le emissioni **E1, E2, E3, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E19, E20, E24, E25, E34 e E35** devono essere dotate dei sistemi di abbattimento di cui al **Paragrafo C.1.3.4**, inoltre per ogni filtro a tessuto dovrà risultare installato un misuratore istantaneo di pressione differenziale: per quelli posti a presidio di impianti operanti in continuo, dovrà essere previsto un sistema di registrazione grafica in continuo della pressione differenziale. Tali sistemi di registrazione dovranno funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento) ad esclusione del periodo feriale, e le relative registrazioni, datate e firmate dalla direzione dello stabilimento, devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per un anno. Le registrazioni dovranno essere fatte su carta con durata almeno mensile garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la data oltre a quelle relative a inizio e fine rullino.
- c) I sistemi di abbattimento di cui alla precedente lettera b) devono essere sottoposti con adeguata cadenza a idonea manutenzione al fine di garantire con continuità il rispetto degli standard prestazionali. In caso di avaria che causi il malfunzionamento degli stesso, il Gestore dovrà provvedere al ripristino funzionale del sistema di abbattimento nel minor tempo

possibile, con l'eventuale sostituzione degli stessi qualora non più efficienti al fine di garantire l'efficienza degli stessi e prevenire i danni ambientali.

d) Per l'attivazione e la messa a regime delle nuove emissioni **E2, E3, E25, E36, E37 e E38** (a seguito del completamento del Progetto di Ripristino dell'installazione) il Gestore deve seguire quanto disposto dall'art. 269 comma 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e le seguenti prescrizioni:

1. La data di attivazione (prove funzionali, collaudo e messa a punto) dei macchinari responsabili delle emissioni E2, E3, E25, E36, E37 e E38, deve essere comunicata con almeno 15 giorni di anticipo a ARPAE e Comune.
2. Entro un termine massimo di 90 giorni dalle date indicate al precedente punto 1, i macchinari responsabili delle emissioni E2, E3, E25, E36, E37 e E38, e i relativi sistemi di abbattimento, devono essere messi a regime.
3. Dalla data di messa a regime dei succitati impianti, ed entro 10 giorni dalla stessa, il Gestore dovrà effettuare almeno tre controlli sulle emissioni E2, E3, E25, E36, E37 e E38 in tre giorni distinti e precisamente un prelievo il primo giorno della messa a regime, un prelievo in un giorno intermedio a scelta ed un prelievo il decimo giorno.
4. Entro 30 giorni dalla data di messa a regime, di cui al precedente punto 3, il Gestore deve trasmettere i dati rilevati nei tre controlli a ARPAE e Comune.
5. In caso di attivazione parziale delle emissioni E2, E3, E25, E36, E37 e E38, la procedura di cui ai precedenti punti dovrà essere compiuta sia per l'attivazione parziale dei macchinari responsabili delle emissioni E2, E3, E25, E36, E37 e E38, e i relativi sistemi di abbattimento, sia per l'attivazione completa dei medesimi.

e) Per le emissioni **E1, E2, E3, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E19, E20, E24, E25, E34, E35, E36, E37 e E38** il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni:

1. I camini delle emissioni autorizzate devono avere un'altezza tale da essere almeno superiore al colmo del tetto e comunque devono rispettare quanto previsto in materia dal Regolamento di Igiene del Comune di Sant'Agostino e posizionati in modo che non possano nuocere.
2. I camini delle emissioni autorizzate in cui si devono eseguire i controlli devono essere dotati di prese di misura posizionate in accordo a quanto indicato nei metodi di riferimento e dimensionate in accordo con ARPAE.
3. Per quanto riguarda l'accessibilità per l'esecuzione dei controlli alle emissioni autorizzate, il Gestore è tenuto a renderle accessibili e campionabili.
4. Per quanto riguarda i lavori da eseguire per svolgere i controlli alle emissioni, la loro numerazione in modo indelebile, il corretto posizionamento e dimensionamento delle prese di misura, nonché l'accesso alle stesse in condizioni di sicurezza, possono essere verificati da ARPAE, che ne può fissare i termini temporali per la loro realizzazione. Nel caso tali prescrizioni non fossero realizzate nei tempi richiesti, le emissioni saranno considerate non campionabili.
5. I limiti emissivi da rispettare sono indicati nella tabella sottostante (eccetto l'altezza punto di prelievo e diametro / lati punto di prelievo i cui valori sono indicativi). Tali valori limite s'intendono normalizzati a una temperatura dei fumi di 273°K, una pressione di 101,3 KPa, sul gas secco.

MACCHINARIO	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm ³ /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm ³) (Valore medio orario)	TENORE DI OSSIGENO DI RIFERIMENTO (%)	SPECIFICHE TECNICHE		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI PRELIEVO (m)	DIAMETRO / LATI PUNTO DI PRELIEVO (cm)
CARICO ARGILLE, SILOS, MULINO, ATM	E1	90.000	Polveri totali	10	/	24 h/gg 330 gg/anno	17	150
PRESSE E SMALTERIE	E2	37.000	Polveri totali	10	/	24 h/gg 230 gg/anno	9	73
PRESSE	E3	6.000	Polveri totali	30	/	24 h/gg 230 gg/anno	10	125
MULINI PER SMALTI	E5	4.500	Polveri totali	10	/	15 h/gg 280 gg/anno	8	7
FORNI 5 E 6 MONOCOTTURA	E6	2.500	Polveri totali	10	/	24 h/gg 330 gg/anno	7	7
FORNO 1 BICOTTURA	E7	23.000	Polveri totali Fluoro Piombo	5 5 0,5	18%	24 h/gg 330 gg/anno	15	73
LABORATORI PROVE E APPLICAZIONI	E8	4.000	Polveri totali	10	/	8 h/gg 280 gg/anno	7	7
SMALTERIA BICOTTURA	E9	35.000	Polveri totali	10	/	24 h/gg 230 gg/anno	10	50
OFFICINA	E10	/	Polveri totali NO _x (NO ₂) CO Cromo ^{VI} Nichel Cobalto	10 5 10 1 1 1	/	1 h/gg 80 gg/anno	/	/
SQUADRATRICE	E11	35.000	Polveri totali	25	/	15 h/gg 230 gg/anno	10	73
PRESSE IMPIANTO COLORAZIONE	E19	70.000	Polveri totali	15	/	24 h/gg 230 gg/anno	13	73
IMPIANTO PULIZIA PNEUMATICA	E20	1.500	Polveri totali	15	/	15 h/gg 330 gg/anno	13	73
SMALTERIA MONOCOTTURA	E24	36.000	Polveri totali	25	/	24 h/gg 230 gg/anno	13	73

MACCHINARIO	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm ³ /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm ³) (Valore medio orario)	TENORE DI OSSIGENO DI RIFERIMENTO (%)	SPECIFICHE TECNICHE		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI PRELIEVO (m)	DIAMETRO / LATI PUNTO DI PRELIEVO (cm)
FORNI 5 E 6 MONOCOTTURA	E25	40.000	Polveri totali Fluoro Piombo	5 5 0,5	18%	24 h/gg 330 gg/anno	15	73
ATOMIZZATORE	E34	65.000	Polveri totali NO _x (NO ₂) CO	25 350 500	17%	24 h/gg 330 gg/anno	28	140
IMPIANTO DI COGENERAZIONE	E35	20.000	Polveri totali NO _x (NO ₂) CO	5 350 300	5%	24 h/gg 330 gg/anno	15	38
RETTIFICA A SECCO LINEA 1	E36	30.000	Polveri totali	25	/	24 h/gg 280 gg/anno	/	/
RETTIFICA A SECCO LINEA 2	E36	30.000	Polveri totali	25	/	24 h/gg 280 gg/anno	/	/
RETTIFICA A SECCO LINEA 3	E36	30.000	Polveri totali	25	/	24 h/gg 280 gg/anno	/	/

f) Le emissioni **E4, E12, E13, E14, E15, E21, E22, E23, E30a e E30b** sono sottoposte ad autorizzazione di carattere generale, ai sensi degli artt. 272 comma 2 e 281 comma 4 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in quanto derivano da **unità termiche alimentati a gas naturale** che hanno una potenza termica complessiva maggiore di 3MWt (la potenza termica complessiva di 11,12 MWt). In particolare le **E4 e E15** (che derivano dagli essiccatoi bicottura) hanno una potenza termica totale di 2.242 kWt, le **E21, E22, E23, E30a e E30b** (che derivano dagli essiccatoi monocottura) hanno una potenza termica totale di 8.246 kWt e le **E12, E13 e E14** (che derivano dai forni termoretraibili) hanno una potenza termica totale di 630 kWt. Pertanto tali emissioni il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni:

1. i camini devono rispettare quanto previsto in materia dal Regolamento di Igiene del Comune di Sant'Agostino e posizionati in modo che non possano nuocere,
2. i camini in cui si devono eseguire i controlli devono essere dotati di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con ARPAE,
3. per quanto riguarda l'accessibilità per l'esecuzione dei controlli alle emissioni autorizzate, il Gestore è tenuto a renderle accessibili e campionabili,

4. per quanto riguarda i lavori da eseguire per svolgere i controlli alle emissioni, la loro numerazione in modo indelebile, il corretto posizionamento e dimensionamento delle prese di misura, nonché l'accesso alle stesse in condizioni di sicurezza, possono essere verificati da ARPAE, che ne può fissare i termini temporali per la loro realizzazione. Nel caso tali prescrizioni non fossero realizzate nei tempi richiesti, le emissioni saranno considerate non campionabili,
5. i valori limiti da rispettare, normalizzati a una temperatura dei fumi di 273°K, una pressione di 101,3 KPa, sul gas secco, sono:
 - Polveri totali: 5 mg/Nm³
 - Ossidi di azoto (come NO_x): 150 mg/Nm³
 - Monossido di carbonio: 100 mg/Nm³
- g) Le emissioni **E17, E18, E26 e E33** (emissioni derivate rispettivamente dai sistemi di emergenza del forno bicottura, del cogeneratore, del forno monocottura 5 e del nuovo forno monocottura 6) non sono da sottoporre ad autorizzazione, ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in quanto adibite alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro. Per tale emissione il Gestore dovrà comunque:
 1. registrare le attività di manutenzione periodica e generale previste dal Gestore, con indicazione delle parti da verificare e delle modalità di registrazione degli interventi effettuati,
 2. registrare tali emissioni eccezionali previste.
- h) Dovranno essere adottati accorgimenti tecnici e operativi in modo da contenere le **emissioni diffuse di polveri** durante le attività di stoccaggio di utilizzo delle materie prime polverulenti, al fine di non causare molestie o nocumento alla popolazione e per i lavoratori.
- i) Il Gestore dovrà mantenere aggiornato ed effettuare il piano di manutenzione e verifica periodica sulle parti soggette a possibili perdite, al fine di mantenerne sotto controllo l'efficienza dell'installazione e ridurre le **emissioni diffuse**.
- j) Nel caso si verificassero problematiche causate da **emissioni fuggitive e/o eccezionali**, a seguito di attività dello stabilimento o a seguito di anomalie funzionali, il Gestore dovrà attivarsi predisponendo interventi atti a mitigare immediatamente o ridurre tali impatti. Di tali interventi dovrà essere conservata prova documentale e tenute le debite registrazioni.

D.2.5 SCARICHI IDRICI

- a) Gli scarichi autorizzati sono quelli contrassegnati dalle lettere **S1** (scarico acque meteoriche di prima pioggia in scolo consorziale Canale Angelino), **S4** (scarico acque reflue di processo in pubblica fognatura), **S5, S6 e S7** (scarichi acque reflue domestiche in pubblica fognatura), descritti al **Paragrafo C.2.1.5** e riportati nell'**Allegato 3 - "Planimetria reti fognarie e scarichi idrici"**.
- b) Il Gestore deve mantenere le reti di raccolta delle acque meteoriche, le reti fognarie e gli scarichi dell'installazione così come descritti al **Paragrafo C.2.1.5** e riportati nell'**Allegato 3 - "Planimetria reti fognarie e scarichi idrici"** e in buona efficienza le reti fognarie e gli scarichi al fine di evitare ristagni per difficoltà di deflusso e contaminazione delle acque superficiali e sotterranee.

- c) Il Gestore deve adottare ogni misura atta a evitare la contaminazione delle acque meteoriche destinate ad essere allontanate mediante la rete idrica superficiale.
- d) Il Gestore deve mantenere in perfetta efficienza i sistemi di trattamento delle acque domestiche presenti (fosse *Imhoff*, degrassatori e depuratore a ossidatore totale) e le attività di manutenzione dei medesimi devono avvenire in caso di necessità, e comunque ogni 2 anni, e devono essere esercite nel rispetto della D.G.R. 1053/2003 e s.m.i.
- e) Il Gestore deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto di trattamento delle acque meteoriche, descritto al **Paragrafo C.1.3.4**, e le attività di svuotamento dai sedimenti e di manutenzione del medesimo devono avvenire in caso di necessità e comunque almeno ogni 2 anni. La vasca di prima pioggia deve essere esercita nel rispetto della D.G.R. 286/2005 e s.m.i.
- f) Per gli **scarichi S1, S4, S5, S6 e S7** il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 1. è vietato lo scarico in siti diversi da quelli approvati,
 - 2. gli scarichi dovranno essere mantenuti costantemente accessibili per i controlli nei relativi pozzetti di campionamento, i quali devono essere posizionati e manutentati per garantire l'accessibilità in ogni momento da parte degli Organi di controllo e da permettere il campionamento pienamente rappresentativo e in sicurezza degli scarichi. Inoltre il Gestore dovrà assicurare la presenza d'idonei strumenti per l'apertura dei pozzetti di campionamento onde consentire il prelievo dei reflui in tempi brevi,
 - 3. i pozzetti di campionamento dovranno essere muniti di coperchio a perfetta tenuta, con unico ingresso e unica uscita. In caso di sostituzione, ogni pozzetto di campionamento dovrà avere dimensioni di almeno 70x70x70 cm e una differenza di quota fra i due condotti (ingresso nel pozzetto e uscita dallo stesso) tale da permettere il campionamento del refluo a caduta,
 - 4. i pozzetti di campionamento, parimenti agli altri manufatti (tubazioni, sistemi di depurazione e trattamento, pozzetti di raccordo, ecc), dovranno sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e liberi da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui,
 - 5. dovranno essere evitate diluizioni degli scarichi con acque appositamente convogliate,
 - 6. è fatto divieto di raggiungere i valori limite di emissione previsti mediante diluizione con acqua prelevata esclusivamente allo scopo,
 - 7. è fatto divieto di immettere materie che formino depositi nel corpo idrico ricettore. Nel caso in cui, in conseguenza dello scarico, si riscontrassero depositi di materie, è fatto obbligo di provvedere all'immediata rimozione delle stesse.
- g) Per lo **scarico S1** il Gestore deve rispettare anche le seguenti prescrizioni:
 - 1 Per lo scarico delle le acque meteoriche di prima pioggia il Gestore deve rispettare nel relativo pozzetto di campionamento i limiti indicati nella colonna "Scarico in acque superficiali" della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.,
 - 2 Le acque meteoriche di seconda pioggia scaricate attraverso lo scarico S1 non sono sottoposte ad autorizzazione e non sono soggette a limiti, secondo quanto disposto al comma III del punto 8.1.1 dell'Allegato unico alla D.G.R. n 286/2005, in quanto le acque meteoriche sono sottoposte a trattamento attraverso impianto di trattamento acque meteoriche descritto al **Paragrafo C.1.3.4**.

3 Le acque meteoriche di prima pioggia dovranno essere gestite nel seguente modo:

- I. Le acque di prima pioggia, calcolate nei primi 5 mm di acqua meteorica uniformemente distribuita su tutta la superficie scolante servita dal sistema di drenaggio, dovranno essere raccolte all'interno della vasca di prima pioggia presente nell'installazione.
- II. Le acque di seconda pioggia saranno direttamente scaricate, per mezzo di by-pass e condotta dedicata che confluisce nello scarico S1 il quale recapita in corpo idrico superficiale.
- III. Lo scarico delle acque di prima pioggia deve essere attivato a evento meteorico esaurito e deve essere completato nelle 48 ore dalla conclusione dell'evento meteorico.
- IV. Lo scarico delle acque di prima pioggia potrà avvenire solamente se sulla superficie scolante non siano avvenuti eventi incidentali che possano far rientrare l'acqua di prima pioggia in regime di gestione di rifiuti (p.e. sversamento di materie prime e/o di servizio e di rifiuti).
- V. Nel caso in cui siano avvenuti eventi incidentali che possano far rientrare l'acqua di prima pioggia in regime di rifiuti, il Gestore dovrà svuotare la vasca di prima pioggia, entro le 24 ore dalla conclusione dell'evento meteorico, e gestire tali reflui come rifiuti, inviandoli a recupero e/o smaltimento, presso idonei impianti autorizzati, secondo la vigente normativa rifiuti.
- VI. Ogni evento che faccia rientrare l'acqua di prima pioggia in regime di gestione di rifiuti liquidi, va documentato nel Registro di cui al **Paragrafo D.2.12**, riportandovi tra l'altro l'evento incidentale e i quantitativi di acque di prima pioggia gestita come rifiuto.

h) Per gli **scarico S4, S5, S6 e S7** il Gestore deve rispettare anche le seguenti prescrizioni:

- 1 i limiti di accettabilità allo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue di processo e delle acque reflue domestiche, nei relativi pozzetti di campionamento, sono quelli riportati nel Regolamento di Pubblica Fognatura del gestore del Servizio Idrico Integrato,
- 2 a servizio degli scarichi S4 e S5 devono essere funzionanti 2 valvole clapet di non ritorno per impedire l'eventuale miscelazione delle acque presenti nei pozzetti e permettere così il campionamento esclusivo dei due scarichi,
- 3 tutti gli apparecchi di scarico della canalizzazione interna degli stabili compresi i pozzetti dei cortili, devono avere la bocca di captazione delle acque a un livello opportunamente superiore all'estradosso del condotto di fognatura. In caso contrario devono essere messi in opera dispositivi atti a evitare allagamenti per eventuali rigurgiti della pubblica fognatura,
- 4 ogni modifica all'impianto di scarico o all'attività devono essere comunicate e approvate dagli Enti preposti secondo le procedure previste dalle norme vigenti e dal Regolamento di Pubblica Fognatura del gestore del Servizio Idrico Integrato,
- 5 al gestore del Servizio Idrico Integrato e agli Organi di Controllo è consentito effettuare, in qualsiasi momento, tutte le ispezioni necessarie per l'accertamento delle condizioni di scarico,
- 6 il Gestore deve rispettare il Regolamento di Pubblica Fognatura e le prescrizioni che saranno impartite dal gestore del Servizio Idrico Integrato e dai suoi incaricati.

D.2.6 EMISSIONI NEL SUOLO

Il Gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e di tutti i sistemi di raccolta e di contenimento di qualsiasi deposito presente (materie prime, rifiuti e prodotti) onde evitare contaminazioni del suolo.

D.2.7 EMISSIONI SONORE

- a) Al fine di limitare gli impatti acustici, il Gestore deve ottemperare alle seguenti prescrizioni:
 1. Verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di aspirazione, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
 2. Intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura d'impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- b) Dovranno essere rispettati i limiti sonori di emissione e immissione diurni e notturni stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997, secondo le classi individuate dalle zonizzazioni acustiche del Comune di Sant'Agostino, sia per l'ambiente esterno (punti perimetrali dell'installazione), sia per quanto concerne i valori differenziali di immissione (ambiente abitativo) presso i recettori sensibili.
- c) Il Gestore dovrà compiere una nuova previsione / valutazione d'impatto acustico nel caso che le modifiche dell'installazione (impiantistiche, edilizie e/o gestionali) lo richiedano.

D.2.8 RIFIUTI

- a) Le aree deputate alla messa in riserva (R13) dei rifiuti in ingresso e al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'installazione sono quelle riportate nell'**Allegato 6 - "Planimetria depositi materie prime e rifiuti"**.
- b) Il Gestore è autorizzato alle attività la messa in riserva (R13) e di recupero (R5) in regime semplificato ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. nel rispetto delle seguenti prescrizioni:
 1. i rifiuti e i quantitativi sottoposti a messa in riserva (R13) e di recupero (R5) sono esclusivamente i seguenti:

Descrizione rifiuti		Quantitativi massimi di rifiuti		Caratteristica MPS / destinazione
Tipologia del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.	CER	Stoccaggio istantaneo (R13)	Recupero (R5)	
7.3 - Scarti cotti	10 12 08	400	3.000	Semilavorato per l'industria ceramica
12.6 - Scarti crudi	10 12 99	1.500	20.000	Semilavorato per l'industria ceramica
12.6 - Sospensioni acquose	08 02 03	100	36.900	Semilavorato per l'industria ceramica

2. per le attività di cui sopra il Gestore deve attenersi alle prescrizioni di cui al D.M. 05/02/1998 e s.m.i. e in particolare gli art. 6 e 7.
3. i rifiuti in ingresso dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime.

4. all'esterno delle aree pavimentate, non potrà svolta alcun tipo di operazione di trattamento e/o di stoccaggio dei rifiuti in ingresso e/o in uscita dallo stabilimento.
 5. Le modalità gestionali dei rifiuti in tutte le fasi di scarico, trattamento e carico dovranno essere tali da minimizzare le emissioni diffuse di polveri e/o di odori.
- c) La messa in riserva (R13) e il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dovrà essere gestiti secondo le MTD per lo stoccaggio dei rifiuti (D.M. 29/01/2007), con particolare riferimento alle caratteristiche delle aree di deposito e dei contenitori dei rifiuti, alla gestione dei rifiuti e ai presidi ambientali adottati ai fini di evitare emissioni diffuse di polveri e/o di odori, inconvenienti ambientali e/o molestie alla popolazione e all'ambiente.

D.2.9 ENERGIA

/

D.2.10 ALTRE CONDIZIONI

I piezometri per il monitoraggio delle acque sotterranee dovranno essere mantenuti costantemente accessibili per i relativi controlli e dovranno essere adeguatamente mantenuti per garantire l'accessibilità in ogni momento da parte degli Organi di controllo e da permettere il campionamento pienamente rappresentativo e in sicurezza.

D.2.11 PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

- a) Il Gestore dovrà mantenere aggiornate le procedure di emergenza dell'installazione.
- b) Il Gestore, a seguito del verificarsi di emergenze, di transitori di funzionamento e di fermate prolungate dell'installazione, è tenuto a seguire gli interventi indicati al **Paragrafo C.2.1.8**.
- c) Nel caso si verificassero problematiche causate da **emissioni diffuse, fugitive e/o eccezionali**, a seguito di attività su impianti o a seguito di anomalie funzionali/incidenti, il Gestore dovrà attivarsi predisponendo interventi atti a mitigare immediatamente o ridurre tali impatti.

D.2.12 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONI

- a) Il Gestore deve raccogliere i dati richiesti nel Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3**).
- b) Il Gestore dovrà conservare per almeno 5 anni presso l'installazione i risultati di tutti gli autocontrolli, le attestazioni e le analisi di cui al **Paragrafo D.3.1**, con i relativi certificati d'analisi.

D.2.13 GESTIONE DI FINE VITA DELL'INSTALLAZIONE

- a) All'atto della cessazione definitiva dell'attività il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato, se necessario, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento e degli eventi accidentali che si sono manifestati durante l'esercizio. Il Gestore pertanto dovrà inviare, secondo quanto indicato al **Paragrafo D.2.3**, un'approfondita relazione tecnica di dismissione e ripristino del sito, con cronoprogramma d'intervento, che dovrà contenere almeno le seguenti operazioni:
 - rimozione di tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero e/o smaltimento,
 - svuotamento, bonifica e recupero/smaltimento dei box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, stoccaggi rifiuti, reti di raccolta acque (canalette, fognature, ecc...),

- pulizia di tutta l'area dell'installazione con spurgo ed igienizzazione di tutte le tubazioni esistenti, della pavimentazione dei capannoni e delle aree impermeabilizzate esterne,
 - riempimento con sabbia di eventuali vasche e tubazioni parzialmente/totalmente interrati,
 - eventuale demolizione e recupero delle strutture fuori terra (macchinari, serbatoi e tubazioni),
 - messa in sicurezza del sito.
- b) L'esecuzione delle operazioni di cui alla precedente lettera a) è vincolata da nulla osta scritto di ARPAE, che disporrà un eventuale sopralluogo iniziale congiunto tra ARPAE, AUSL e Comune.
- c) Al completamento delle operazioni di cui alla precedente lettera a), tutte le aree liberate dovranno risultare pulite, livellate e riportate al loro stato originario.
- d) Al completamento dei lavori di cui alla precedente lettera a), il Gestore dovrà eseguire un monitoraggio straordinario del suolo e delle acque sotterranee (falda freatica) ai sensi del Titolo V della Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- e) L'esecuzione del monitoraggio straordinario di cui alla precedente lettera d) è vincolata da nulla osta scritto di ARPAE, che disporrà un sopralluogo finale congiunto tra ARPAE, AUSL e Comune, per verificarne la corretta esecuzione.

D.3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

Il Gestore deve ottemperare ed eseguire i controlli/monitoraggi previsti dal presente Piano di Monitoraggio e Controllo. Tutte le attività di controllo di seguito descritte dovranno essere riassunte in **un report annuale da trasmettere a ARPAE e Comune**, secondo quanto previsto al **Paragrafo D.2.3.**

D.3.1 AUTOCONTROLLI DEL GESTORE

Relativamente ai campionamenti del Gestore, si precisa che con il termine "annuale" si intende una frequenza massima di 365 giorni di intervallo tra un controllo e l'altro, 180 giorni per semestrale, 120 giorni per quadrimestrale, 90 giorni per trimestrale, 60 giorni per bimestrale e 30 giorni per mensile: per questi intervalli è inoltre definito un range di tolleranza di 15 giorni prima e dopo. In caso d'impossibilità di eseguire le analisi in questo periodo (p.e. per condizioni meteoriche o altro), il Gestore dovrà fornire tempestiva comunicazione motivata a ARPAE.

D.3.1.1 Materie prime e di servizio/ausiliarie e Rifiuti in ingresso e Prodotti finiti

- a) Il Gestore dovrà produrre prova documentale su supporto cartaceo o informatico, a disposizione degli Organi di controllo e stampabile all'occorrenza in sede di verifica, relativa ai **consumi annuali (t/anno) delle materie prime** (argille, sabbie, feldspati, biscotti e smalti), **materiali riutilizzati** (scarto crudo, scarto cotto e fanghi di depurazione acqua) **e di servizio/ausiliarie in ingresso**. Dovranno inoltre essere registrate le informazioni relative alla loro modalità di stoccaggio).
- b) Il Gestore dovrà produrre prova documentale su supporto cartaceo o informatico, a disposizione degli Organi di controllo e stampabile all'occorrenza in sede di verifica, relativa ai **quantitativi annuali (t/anno) dei rifiuti in ingresso**. Dovranno inoltre essere registrate le informazioni relative alla loro modalità di stoccaggio).

- c) Il Gestore dovrà produrre prova documentale, validata da documentazioni con valore di legge a disposizione degli Organi di controllo, relativa ai **quantitativi annuali (t/anno) dei prodotti ottenuti**, suddivisi tra Grès, Bicottura e Atomizzato (autoconsumato, giacenza e venduto a terzi). Dovranno inoltre essere registrate le informazioni relative alla loro modalità di stoccaggio.

D.3.1.2 Bilancio energetico

- a) Il Gestore dovrà produrre prova documentale su supporto cartaceo o informatico, a disposizione degli Organi di controllo e validata da documentazioni con valore di legge, relativa ai **quantitativi annuali di energia elettrica e termica prodotta** (letture contatori) e relativa ai **quantitativi annuali di energia elettrica ceduta a terzi** (lettura contatori).
- b) Il Gestore dovrà produrre prova documentale su supporto cartaceo o informatico, a disposizione degli Organi di controllo e validata da documentazioni con valore di legge, relativa ai **quantitativi annuali di energia elettrica consumata**, suddivisa tra atomizzatore, cogeneratore, forno monocottura, forno bicottura, magazzino automatico e servizi generali, e relativa ai **quantitativi annuali di energia termica consumata**, suddivisa tra atomizzatore, forno monocottura, forno bicottura, magazzino automatico e servizi generali.

D.3.1.3 Bilancio idrico

- a) Il Gestore dovrà produrre prova documentale validata da documentazioni contabili con valore di legge, a disposizione degli Organi di controllo, relativa ai **quantitativi annuali (m³/anno) di acqua prelevata e utilizzata nello stabilimento** (letture contatori) suddivisa tra acqua sotterranea, acqua dalla rete acquedottistica e acqua meteorica della vasca di sedimentazione zona stoccaggi materie prime).
- b) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (lettura contatore), a disposizione degli Organi di controllo, relativa ai **quantitativi annuali (m³/anno) di acqua scaricata dallo scarico S4**.

D.3.1.4 Emissioni in atmosfera

I. EMISSIONI CONVOGLIATE

- a) Per il monitoraggio discontinuo delle emissioni in atmosfera dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:
1. Il metodo di campionamento da utilizzare è quello UNI EN 13284-1:2003.
 2. Per la verifica delle caratteristiche delle emissioni convogliate i metodi da applicare sono:

PARAMETRO	METODO
PORTATA	UNI 10169:2001
MATERIALE PARTICELLARE	UNI 13284-1:2003
NO _x (NO ₂)	D.M. 25/08/2000 All.2 G.U. n.223 del 23/09/2000
CO	UNI EN 9969:1992
FLUORO E SUOI COMPOSTI	D.M. 25/08/2000 All.2 G.U. n.223 del 23/09/2000
PIOMBO	UNI EN 14385 2004
CROMO ^{VI}	US EPA Method 306

NICHEL	UNI EN 14385 2004
COBALTO	UNI EN 14385 2004
TENORE DI O ₂ DI RIFERIMENTO	UNI EN 14789:2006

3. I criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione sono quelli riportati nell'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e in particolare, ai sensi del Punto 2.3, gli autocontrolli con misure discontinue delle emissioni si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre letture consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.
 4. I risultati analitici relativi ai metodi utilizzati devono riportare, se esistono, i parametri di validazione, con riferimento all'incertezza della misura, di cui si terrà conto nell'espressione del risultato ai fini della valutazione del rispetto dei limiti autorizzati. Qualora i parametri della validazione non siano indicati, l'incertezza della misura sarà calcolata matematicamente.
- b) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (risultati analitici), a disposizione degli Organi di controllo, degli **autocontrolli semestrali sulle emissioni E7, E25, E34 e E35** (portata e concentrazioni inquinanti autorizzati al **Paragrafo D.2.4**).
 - c) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (risultati analitici), a disposizione degli Organi di controllo, degli **autocontrolli annuali sulle emissioni E1, E2, E3, E5, E6, E8, E9, E11, E19, E20 e E24** (portata e concentrazioni inquinanti autorizzati al **Paragrafo D.2.4**).
 - d) Il Gestore dovrà registrare **mensilmente i consumi di materie prime per saldatura inerenti l'emissione E10** su un registro firmato dal responsabile dell'installazione.
 - e) Il Gestore dovrà predisporre una relazione che contenga le valutazioni in merito al rispetto o meno dei valori limite autorizzati al **Paragrafo D.2.4**, da riportare nella relazione annuale.
 - f) Il Gestore dovrà eseguire e registrare un **calcolo/stima dei flussi di massa annui (t/anno) delle emissioni di NO_x e CO₂**, da riportare nella relazione annuale.

II. EMISSIONI DIFFUSE

- a) Il Gestore dovrà monitorare e verificare con **frequenza settimanale l'efficacia delle condizioni operative** (aspirazione centralizzata e pulizia delle aree lavorative tramite motospazzatrice) al fine di mantenere sotto controllo l'efficienza del sistema di contenimento nelle fasi di deposito, stoccaggio, trasporto materie prime e movimentazione dei prodotti finiti nell'area cortiliva con l'utilizzo di carrelli elevatori.
- b) Il Gestore deve **adottare procedure gestionali** atte a minimizzare la formazione di emissioni diffuse di polveri, mediante un controllo puntuale delle possibili fonti. Qualora si verificano tali condizioni il Gestore dovrà attivarsi mediante procedure di contenimento di tali emissioni. Di tali interventi deve essere conservata prova documentale e tenute le **registrazioni**.

III. EMISSIONI FUGGITIVE

Non applicabile.

IV. EMISSIONI ECCEZIONALI

- a) Il Gestore dovrà annotare su un registro **le attivazioni dei sistemi di emergenza** del forno bicottura, del cogeneratore, del forno monocottura 5 e del nuovo forno monocottura 6.
- b) Il Gestore dovrà fornire prova documentale, a disposizione degli Organi di controllo, del **numero e della durata dei casi di emissioni eccezionali** (per eventi eccezionali e incidentali e per anomalie di funzionamento), delle azioni adottate al fine di ridurre i quantitativi di inquinanti emessi nell'atmosfera. Di tali interventi dovrà essere conservata prova documentale e tenute le registrazioni.

D.3.1.5 Scarichi idrici

- a) Per il monitoraggio degli scarichi autorizzati dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:
1. I campioni devono essere prelevati dai relativi pozzetti di campionamento.
 2. Per la verifica delle caratteristiche degli scarichi i parametri da monitorare e i metodi da applicare sono:

PARAMETRO	METODO
PH	APAT CNR IRSA 2060:2003
COLORE	APAT CNR IRSA 2020A:2003
ODORE	APAT CNR IRSA 2050:2003
SOLIDI SOSPESI TOTALI	APAT CNR IRSA 2050:2003
AZOTO AMMONIACALE	APAT CNR IRSA 2060:2003
AZOTO NITRICO	APAT CNR IRSA 4040:2003
AZOTO TOTALE	APAT CNR IRSA 4050:2003
FOSFORO TOTALE	APAT CNR IRSA 3010(A e B):2003 + 3020:2003
BOD5	APAT CNR IRSA 5120A:2003
COD	APAT CNR IRSA 5130:2003
CLORURI	APAT CNR IRSA 4090:2003
CIANURI	APAT CNR IRSA 4070:2003
FLUORURI	APAT CNR IRSA 4100:2003
SOLFATI	APAT CNR IRSA 4140:2003
SOLFITI	APAT CNR IRSA 4150:2003
SOLFURI	APAT CNR IRSA 4160:2003
ALLUMINIO	APAT CNR IRSA 3050:2003
ARSENICO	APAT CNR IRSA 3080:2003
BARIO	APAT CNR IRSA 3090:2003
BORO	APAT CNR IRSA 3110:2003
CADMIO	APAT CNR IRSA 3120:2003
CLORO LIBERO ATTIVO	APAT CNR IRSA 4060:2003
CROMO VI	APAT CNR IRSA 3080B:2003

CROMO TOTALE	APAT CNR IRSA 3150:2003
FERRO	APAT CNR IRSA 3160:2003
MANGANESE	APAT CNR IRSA 3190:2003
NICHEL	APAT CNR IRSA 3220:2003
PIOMBO	APAT CNR IRSA 3230:2003
RAME	APAT CNR IRSA 3250:2003
SELENIO	APAT CNR IRSA 3240:2003
STAGNO	APAT CNR IRSA 3280:2003
ZINCO	APAT CNR IRSA 3320:2003
IDROCARBURI TOTALI	APAT CNR IRSA 5160:2003
SOLVENTI ORGANICI AROMATICI	APAT CNR IRSA 5140:2003
SOLVENTI ORGANICI AZOTATI	APAT CNR IRSA 5140:2003
SOLVENTI ORGANICI CLORURATI	APAT CNR IRSA 50900:2003

3. I risultati analitici relativi ai metodi utilizzati devono riportare, se esistono, i parametri di validazione, con riferimento all'incertezza della misura, di cui si terrà conto nell'espressione del risultato ai fini della valutazione del rispetto dei limiti autorizzati. Qualora i parametri della validazione non siano indicati, l'incertezza della misura sarà calcolata matematicamente.
- b) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (risultati analitici), a disposizione degli Organi di controllo, dell'**autocontrollo annuale sullo scarico S1**, tenendo a disposizione dell'Organo di Controllo i rapporti di prova inerenti agli autocontrolli eseguiti. In particolare il Gestore dovrà eseguire un autocontrollo sulle acque di prima pioggia e il campione da sottoporre ad analisi dovrà essere prelevato in concomitanza di un evento meteorico, con campionamento nel relativo pozzetto di campionamento posto a monte del punto di scarico, con analisi dei parametri indicati alla precedente lettera a), per la verifica del rispetto dei relativi limiti indicati nella colonna "*scarico in acque superficiali*" della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- c) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (risultati analitici), a disposizione degli Organi di controllo, dell'**autocontrollo annuale sullo scarico S4**, tenendo a disposizione dell'Organo di Controllo i rapporti di prova inerenti agli autocontrolli eseguiti. In particolare il Gestore dovrà eseguire un autocontrollo sulle acque reflue industriali e il campione da sottoporre ad analisi dovrà essere prelevato in concomitanza di un evento di scarico, con campionamento nel relativo pozzetto di campionamento posto a monte del punto di scarico, con analisi dei parametri indicati alla precedente lettera a), per la verifica del rispetto dei relativi limiti indicati nella colonna "*scarico in rete fognaria*" della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- d) Il Gestore dovrà predisporre una relazione che contenga le valutazioni in merito al rispetto o meno dei valori limite autorizzati al **Paragrafo D.2.5**, da riportare nella relazione annuale.

D.3.1.6 Emissioni sonore

- a) Il Gestore per il monitoraggio delle emissioni sonore dovrà rispettare le seguenti prescrizioni:

1. Le rilevazioni strumentali devono essere eseguite secondo il D.P.C.M. 16/03/1998.
 2. Devono essere eseguiti nelle condizioni di massimo esercizio e in entrambi i periodi di riferimento (diurno e notturno): sono fatte salve modifiche legate a cause di forza maggiore (pioggia insistente, neve, ecc..) da giustificare nel report annuale.
- b) Il Gestore, al fine di verificare il rispetto dei limiti acustici di zona stabiliti dal PSC del Comune di Sant'Agostino, dovrà eseguire, **entro 60 giorni dalla data di conclusione dei lavori del Progetto di Ripristino di cui al Paragrafo C.3, un monitoraggio fonometrico** relativo alla verifica dei livelli di rumorosità in ambiente esterno (punti perimetrali dell'installazione **CC1, CC2 e CC3** riportati nell'**Allegato 5 - "Planimetria rumore"**) e relativo alla verifica dei livelli di rumorosità in ambiente abitativo (ricettori **R1 e R2** riportati nell'**Allegato 5 - "Planimetria rumore"**, previo consenso dei residenti). In tale secondo monitoraggio dovranno essere comprese anche rilevazioni tese a valutare il rispetto del valore limite d'immissione differenziale del rumore presso i ricettori e il Gestore dovrà documentare eventuali dinieghi allo svolgimento del monitoraggio da parte dei residenti.
 - c) Il Gestore, al fine di rispettare i limiti acustici di zona stabiliti dal PSC del Comune di Sant'Agostino, dovrà eseguire, **successivamente alle verifiche di cui alla precedente lettera b), un monitoraggio fonometrico quadriennale** relativo alla verifica dei livelli di rumorosità in ambiente esterno (punti perimetrali dell'installazione **CC1, CC2 e CC3** riportati nell'**Allegato 5 - "Planimetria rumore"**).
 - d) Il Gestore, al fine di rispettare i limiti acustici di zona stabiliti dal PSC del Comune di Sant'Agostino, dovrà eseguire, **successivamente alle verifiche di cui alla precedente lettera b), un monitoraggio fonometrico quadriennale** relativo alla verifica dei livelli di rumorosità in ambiente abitativo (ricettori **R1 e R2** riportati nell'**Allegato 5 - "Planimetria rumore"**, previo consenso dei residenti). In tale monitoraggio dovranno essere comprese anche rilevazioni tese a valutare il rispetto del valore limite d'immissione differenziale del rumore presso i ricettori e il Gestore dovrà documentare eventuali dinieghi allo svolgimento del monitoraggio da parte dei residenti.
 - e) Il Gestore dovrà fornire prova documentale, a disposizione degli Organi di controllo, dei risultati ottenuti delle campagne di monitoraggio acustico di cui alle precedenti lettere b), c) e d).
 - f) Il Gestore dovrà predisporre una relazione (redatta in conformità della D.G.R. n. 673 del 14/04/2004) che contenga le valutazioni in merito al rispetto o meno dei **limiti stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997**, secondo le classi individuate dalle vigenti zonizzazioni acustiche comunali, da riportare nella relazione annuale.

D.3.1.7 Rifiuti prodotti

- a) Il Gestore dovrà registrare, su registro cartaceo (Registro di carico/scarico) o elettronico (SISTRI) a disposizione degli Organi di controllo, i **quantitativi annuali (t/anno)** dei rifiuti prodotti (suddivisi per ogni Codice CER), indicando anche le tipologie e le caratteristiche chimico-fisiche di essi.
- b) In caso di produzione di rifiuti non pericolosi muniti di codice a specchio, il Gestore dovrà, al fine del mantenimento della classificazione di rifiuti non pericolosi, eseguire un'**analisi annuale** sui rifiuti muniti di codice CER a specchio per ricercare l'eventuale presenza delle sostanze

pericolose “codici HP” (Regolamento UE n. 1357/2014) e tenere le risultanze a disposizione degli Organi di controllo.

D.3.1.8 Altri controlli / monitoraggi

I. MATERIE PRIME SECONDE

Il Gestore dovrà produrre prova documentale, su supporto informatico a disposizione degli Organi di controllo e stampabile all'occorrenza, relativa ai **quantitativi (t) annuali** delle materie prime seconde (MPS) prodotte nello stabilimento. Dovranno altresì essere registrate le informazioni relative alla loro ubicazione e modalità di stoccaggio, all'indicazione della destinazione, caratteristiche, quantitativi ed ogni altra informazione per garantirne la tracciabilità (documento di trasporto).

II. MONITORAGGIO DEL SUOLO

Per la verifica della qualità del suolo il Gestore, dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., dovrà eseguire **un monitoraggio decennale del suolo**, secondo le specifiche tecniche che saranno concordate con Provincia e ARPA a seguito della presentazione del relativo piano di monitoraggio disposto al **Punto 2 del Paragrafo C.3**. Di tale monitoraggio il Gestore dovrà tenere a disposizione dell'Organo di Controllo i rapporti di prova inerenti agli autocontrolli eseguiti.

III. MONITORAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Per la verifica della qualità delle acque sotterranee il Gestore, dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., dovrà eseguire **un monitoraggio quinquennale delle acque sotterranee**, secondo le specifiche tecniche che saranno concordate con Provincia e ARPA a seguito della presentazione del relativo piano di monitoraggio disposto al **Punto 2 del Paragrafo C.3**. Di tale monitoraggio il Gestore dovrà tenere a disposizione dell'Organo di Controllo i rapporti di prova inerenti agli autocontrolli eseguiti.

IV. INDICI DI PERFORMANCE AMBIENTALI

Il Gestore dovrà registrare **annualmente gli indici di performance ambientali** dell'installazione, da riportare nella relazione annuale.

V. INTERVENTI MANUTENTIVI

Il Gestore dovrà riportare sui registri, tenuti a disposizione degli Organi di controllo, le prove documentali degli interventi relativi ai controlli e alla sostituzione e/o manutenzione periodica dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera presenti.

Il Gestore dovrà riportare sui registri, tenuti a disposizione degli Organi di controllo, le prove documentali del **numero, tipo e durata degli interventi di manutenzione straordinaria** dell'installazione.

VI. EVENTI INCIDENTALI

Il Gestore dovrà riportare sui registri, tenuti a disposizione degli Organi di controllo, le prove documentali del **numero e durata degli eventi incidentali**, nonché delle procedure (azioni adottate) al fine di ridurre i quantitativi di inquinanti emessi nell'ambiente (sversamenti su suolo, contaminazioni corpi idrici, ecc...).

D.3.2 CONTROLLI PROGRAMMATI DELL'ORGANO DI VIGILANZA

La frequenza delle ispezioni programmate da parte dell'Organo di Controllo sarà **biennale**.

D.3.2.1 Materie prime e di servizio/ausiliarie e Prodotti finiti

Verifica biennale per controllare l'acquisizione dei dati relativi al consumo di materie prime e di servizio/ausiliarie, ai quantitativi di materiali riutilizzati, di rifiuti in ingresso all'impianto e ai prodotti ottenuti, ai quantitativi dei prodotti ottenuti e delle loro corrette modalità di stoccaggio.

D.3.2.2 Bilancio energetico

Verifica biennale per controllare l'acquisizione dei dati relativi all'energia elettrica e termica prodotta, all'energia elettrica ceduta a terzi e ai consumi di energia elettrica e termica.

D.3.2.3 Bilancio idrico

Verifica biennale per controllare l'acquisizione dei dati relativi all'acqua prelevata e scaricata.

D.3.2.4 Emissioni in atmosfera

I. EMISSIONI CONVOGLIATE

Verifica biennale per controllare l'effettuazione degli autocontrolli e i risultati analitici dei parametri misurati sulle emissioni **E1, E2, E3, E5, E6, E7, E8, E9, E11, E19, E20, E24, E25, E34 e E35**.

Campionamento biennale sulle emissioni **E1, E2, E3, E5, E6, E7, E8, E9, E11, E19, E20, E24, E25, E34 e E35** per la verifica dei limiti autorizzati.

Verifica biennale per controllare l'acquisizione dei dati relativi al calcolo/stima dei flussi di massa annui di ossidi di azoto (come NO_x) e di CO₂ prodotti.

II. EMISSIONI DIFFUSE

Verifica biennale per controllare le condizioni operative dello stabilimento per limitare le emissioni diffuse di polvere.

III. EMISSIONI FUGGITIVE

Non applicabile.

IV. EMISSIONI ECCEZIONALI

Verifica biennale che il Gestore abbia acquisito prova documentale del numero e della durata delle attivazioni dei sistemi di emergenza del forno bicottura, del cogeneratore, del forno monocottura 5 e del nuovo forno monocottura 6.

Verifica biennale che il Gestore abbia acquisito prova documentale del numero e della durata di emissioni eccezionali e delle azioni adottate per ridurre i quantitativi di inquinanti emessi in atmosfera.

D.3.2.5 Scarichi idrici

Verifica biennale per controllare l'effettuazione degli autocontrolli e i risultati analitici relativi ai parametri misurati sugli scarichi **S1 e S4**.

Campionamento biennale sugli scarichi **S1 e S4** con la verifica dei limiti autorizzati.

D.3.2.6 Emissioni sonore

Verifica biennale per controllare che il Gestore abbia correttamente eseguito i monitoraggi fonometrici e/o gli accorgimenti eventualmente adottati per mitigare gli impatti sonori prodotti.

Monitoraggio fonometrico quadriennale con misura del criterio differenziale presso il ricettore più sensibile.

D.3.2.7 Rifiuti prodotti

Verifica biennale per controllare i dati relativi alla classificazione e ai quantitativi dei rifiuti prodotti, suddivisi per CER, delle analisi a campione sui rifiuti prodotti con CER a specchio e dei registri, nonché la verifica delle caratteristiche e la gestione delle aree di stoccaggio dei rifiuti.

D.3.2.8 Altri controlli / monitoraggi

I. MATERIE PRIME SECONDE

Verifica biennale per controllare che il Gestore abbia correttamente eseguito e raccolto i dati inerenti i quantitativi delle materie prime seconde prodotte e delle loro corrette modalità di gestione.

II. MONITORAGGIO DEL SUOLO

Verifica decennale per controllare che il Gestore abbia correttamente eseguito e raccolto i dati inerenti il monitoraggio del suolo.

III. MONITORAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Verifica quinquennale per controllare che il Gestore abbia correttamente eseguito e raccolto i dati inerenti il monitoraggio delle acque sotterranee.

IV. INDICI DI PERFORMANCE AMBIENTALI

Verifica biennale per controllare che il Gestore abbia registrato gli indici di performance ambientali.

V. INTERVENTI MANUTENTIVI

Verifica biennale per controllare che il Gestore abbia correttamente eseguito e raccolto i dati inerenti gli interventi di sostituzione e/o manutenzione periodica dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera e di manutenzione straordinaria sulle apparecchiature dell'installazione.

VI. EVENTI INCIDENTALI

Verifica biennale per controllare che il Gestore abbia riportato sui registri il numero e durata degli eventi incidentali, nonché le azioni adottate al fine di ridurre i quantitativi di inquinanti emessi nell'ambiente.

E. INDICAZIONI GESTIONALI

E.1 FINALITÀ

Ai sensi della Sesta Circolare Regionale del 22/01/2013 (P.G. 2013/16882), nel presente Capitolo sono inserite indicazioni in merito ad aspetti gestionali o di comunicazione dati, non aventi rilevanza specifica sulle emissioni nell'ambiente dell'installazione, e tali da non essere considerate necessarie per conseguire un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso di cui all'Articolo 29-sexies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Pertanto le prescrizioni dell'AIA sono riportate esclusivamente nel **Capitolo D** del presente atto, mentre le indicazioni inserite nel presente **Capitolo E** non hanno carattere prescrittivo e pertanto una loro inottemperanza non è sanzionabile né ai sensi dell'Articolo 29-quattordicesimo del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. né ai sensi delle altre le normative in materia di tutela ambientale.

E.2 INDICAZIONI

- a) Il Gestore deve comunicare a **Provincia, ARPA e Comune, entro 30 giorni dal fine lavori**, una comunicazione a firma del Direttore Lavori e/o del Legale Rappresentante della Società Ceramica Sant'Agostino S.p.A. che attesti che le opere del Progetto di Ripristino è stato realizzato come indicato nella documentazione prodotta e come previsto al **Paragrafo D.1**.
- b) Il Gestore deve comunicare a **ARPAE, con almeno 15 giorni di anticipo**, le date in cui effettuerà i monitoraggi del suolo e delle acque sotterranee.
- c) Il Gestore deve **prontamente inviare ad ARPAE** l'aggiornamento dell'organigramma aziendale nel quale si dovranno evincere le responsabilità in materia ambientale (comprehensive delle deleghe del CdA rilasciate per tali competenze) e del recapito telefonico sempre raggiungibile del responsabile dell'impianto produttivo.
- d) Il Gestore deve inviare a ARPAE e Comune, **non appena in possesso**, gli esiti delle campagne di rilevazioni fonometriche di cui al **Paragrafo D.3.1.6**.
- e) Nel caso in cui gli esiti delle campagne di monitoraggio acustico di cui al **Paragrafo D.3.1.6** rilevino un superamento dei limiti di zonizzazione acustica comunale, il Gestore dovrà:
 - 1. inviare a ARPAE e Comune, **entro 7 giorni** dal ricevimento degli esiti delle campagne di monitoraggio acustico, una comunicazione di superamento dei limiti sonori,
 - 2. inviare a ARPAE e Comune, **entro 4 mesi** dalla comunicazione di cui alla precedente punto 1 un progetto di bonifica acustica atto al rientro dei valori limite acustici autorizzati.
- f) Nel caso in cui si verificassero **malfunzionamenti o eventi incidentali nell'installazione** di cui al **Paragrafo D.2.3**, la comunicazione di cui alla relativa lettera a) dovrà essere seguita da una dichiarazione di fine emergenza e, **entro 15 giorni**, da una relazione tecnica esaustiva contenente le cause delle anomalie intercorse e i provvedimenti intrapresi per la loro risoluzione.
- g) Le schede di sicurezza delle materie prime e di servizio identificate quali sostanze o preparati pericolosi, utilizzate/prodotte dal Gestore dovranno essere conformi al D.M. 07/09/2002 s.m.i.

e al Regolamento CE n. 1907 del 18/12/2006 e s.m.i. e tenute a disposizione degli organi di controllo.

- h) Il Gestore deve raccogliere tutti i dati richiesti nel Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3**) e riportarli all'interno di "uno o più Registri di Autocontrolli", informatici o cartacei, a disposizione degli Organi di controllo. In particolare sui Registri dovranno essere annotati in modo chiaro e dettagliato:
- Eventi che portano a emissioni diffuse, fugitive e/o eccezionali.
 - Emergenze, transitori di funzionamento e fermate prolungate previste al **Paragrafo C.2.1.8**.
 - Emergenze ed eventi che procurino impatti ambientali su suolo, acque e aria non previsti al **Paragrafo C.2.1.8**.
 - Interventi manutenzione straordinaria dell'installazione.
 - Tutte le registrazioni stabilite dal Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3.1**).

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.