

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-19 del 25/01/2016
Oggetto	D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA GRANITIFIANDRE S.P.A. - INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA VALLE D' AOSTA N.37, SASSUOLO (MO). (RIF. INT. N. 01411010356/63). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ₂ RIESAME AI FINI DEL RINNOVO
Proposta	n. PDET-AMB-2016-22 del 25/01/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e concessioni di MODENA
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno venticinque GENNAIO 2016 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e concessioni di MODENA, GIOVANNI ROMPIANESI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA **GRANITIFIANDRE S.P.A.** -
INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE
COTTURA SITO IN VIA VALLE D'AOSTA N.37, SASSUOLO (MO).
(RIF. INT. N. 01411010356/63).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – RIESAME AI FINI DEL RINNOVO

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni” che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 1113 del 27/07/2011 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA)”;

- la determinazione della Direzione generale ambiente e difesa del suolo e della costa n. 5249 del 20/04/2012 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del Portale IPPC-AIA e l’utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la D.G.R. n. 245 del 16/03/2015 “Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l’adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera l-ter2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di Agosto 2007 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;
- il BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamato l’**Atto Dirigenziale prot. n. 121990 del 22/10/2007** con il quale la Provincia di Modena ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta IRIS CERAMICA S.P.A. (ora GRANITIFIANDRE S.p.A.), avente sede legale in Comune di Fiorano Modenese (Mo), Via Ghiarola Nuova n. 119, in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sito in Via Valle d’Aosta n. 37 a Sassuolo (MO), per una capacità massima giornaliera di produzione pari a 1.030 t/giorno considerando una operatività di riferimento 340 giorni/anno;

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale dell’AIA rilasciati dalla Provincia di Modena: **Atto Dirigenziale prot. n. 122928 del 02/12/2008, Det. n. 517 del 10/11/2009 e Det. n. 60 del 17/02/2011;**

richiamato l'atto di 4^a modifica non sostanziale all'AIA suddetta rilasciato dalla Provincia di Modena, **Determinazione n. 81 del 05/06/2014**, con cui è stata volturata l'AIA a favore di Granitifiandre S.p.A., avente sede legale in Via Radici Nord n. 112, in Comune di Castellarano (RE) e con il quale è stato effettuato un aggiornamento completo dell'atto autorizzativo. A seguito della 4^a modifica è stata autorizzata una ristrutturazione impiantistica dell'intero stabilimento e la capacità massima produttiva autorizzata è stata ridotta al valore di **800 t/gg** per la riduzione del numero di forni di cottura;

vista la **domanda di Riesame ai fini del Rinnovo dell'AIA con modifica non sostanziale AIA** presentata il 01/07/2015 da Granitifiandre S.p.A. mediante SUAP dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico (assunta agli atti del SUAP con prot. 12052 del 16/07/2015 e successivamente, trasmessa alla Provincia di Modena che l'ha assunta agli atti con prot. n. 74179/9.12.3.63 del 04/08/2015). Successivamente, tale domanda è stata integrata in data 28/10/2015 (a seguito d'integrazioni richieste in sede di conferenza dei servizi del 16/09/2015) ed in data 22/12/2015 mediante invio di integrazioni volontarie;

considerato che sono pervenuti:

- il parere favorevole contenente le prescrizioni del Sindaco di Sassuolo, di cui agli articoli 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265 (a firma del ViceSindaco), come previsto dall'art. 29-quater comma 7 Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, contenente anche il parere favorevole del Comune territorialmente competente, come previsto dall'art. 10 comma 3 della L.R. 21/04, reso in relazione agli effetti positivi e negativi, diretti ed indiretti, derivanti dall'impianto sul sistema insediativo territoriale, assunto agli atti con prot. n. 83210/9.12.3.63 del 15/09/2015;
- il contributo istruttorio di ARPA comprensivo del parere relativo al monitoraggio ed il controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente, come previsto dall'art. 29-quater comma 6 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, assunto agli atti con prot. 108803/9.12.3.63 del 21/12/2015;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 22/12/2015, convocata per la valutazione della domanda di Rinnovo AIA, ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al rinnovo dell'AIA con prescrizioni;

viste le osservazioni allo Schema di Rinnovo AIA pervenute dal gestore in data 07/01/2016 (assunte agli atti dalla scrivente con prot. n. 183);

reso noto che:

- il responsabile del sub-procedimento è il Dr. Richard Ferrari, ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di ARPAE - SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi, Direttore Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'"Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C.

ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C e visibile sul sito web dell'Agenzia www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito Riesame ai fini del Rinnovo ai sensi dell'art. 29-octies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 comma 1 della L.R. 21/04, alla Ditta GranitiFiandre S.p.A., avente sede legale in Via Radici Nord n. 112, in Comune di Castellarano (RE), in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, denominato "Granitifiandre S.p.A.", sito in Via Valle d'Aosta n. 37 a Sassuolo (MO);
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **800 t/giorno** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Numero autorizzazione – Data di emissione	NOTE
Tutti	Provincia di Modena	Atto Dirigenziale prot. n. 121990 del 22/10/2007	Autorizzazione Integrata Ambientale
Tutti	Provincia di Modena	Atto Dirigenziale prot. n. 122928 del 02/12/2008	1^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 517 del 10/11/2009	2^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 60 del 17/02/2011	3^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 81 del 05/06/2014	4^ modifica non sostanziale AIA

3. gli **Allegati I e II** alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" e "Iscrizione n. SAS021/A - al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006" ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'ARPAE - SAC di Modena anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. ARPAE effettua quanto di competenza previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore.
8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. la presente autorizzazione è **valida a decorrere dal 27/01/2016**, fatto salvo quanto ulteriormente disposto in materia di riesame dall’art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 26/01/2032** (a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale EMAS di cui è attualmente in possesso; diversamente, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 26/01/2028 a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso; altrimenti, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 26/01/2026). A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l’aggiornamento delle informazioni di cui all’art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
12. **ai sensi dell’art. 29-decies comma 1, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, il gestore è tenuto a darne comunicazione all’ARPAE - SAC di Modena.**

D e t e r m i n a i n o l t r e

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell’allegato I (“Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale”) e nella Sezione C dell’Allegato II (“Iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006”);
- b) la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’impianto” dell’Allegato I alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Granitifiandre S.p.A. ed al Comune di Sassuolo, per il tramite del SUAP del Distretto Ceramico;

- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR), a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Distretto Ceramico, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dall'avvenuta pubblicazione sul BUR.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 6 pagine e da n.2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: RINNOVO ISCRIZIONE N. SAS021/A AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. .

IL DIRETTORE RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO I – RINNOVO AIA

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
DITTA GRANITIFIANDRE S.P.A. DI SASSUOLO**

- Rif. int. N. 01411010356/63
- sede legale in via Radici Nord n. 112, Castellarano (RE) e produttiva via Valle d'Aosta n. 37, Sassuolo (MO)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA**A1 DEFINIZIONI****AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (GranitiFiandre S.p.A. – Stab. Sassuolo).

Installazione

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa, anche quando condotta da diverso gestore.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Iris Ceramica S.p.A. sito in via Valle d'Aosta n.37 in Comune di Sassuolo (MO), attualmente denominato stabilimento "GranitiFiandre S.p.A." a seguito di voltura del 01/05/2011, viene costruito nel corso del 1984, precedentemente l'area era censita come "Zona di completamento industriale, senza attività produttive in atto". Inizialmente la produzione era dedicata alla monocottura ed all'impasto ceramico per vendita a terzi; a seguito della ristrutturazione avvenuta nel 1997 una parte della produzione viene convertita al grès porcellanato.

Lo stabilimento occupa una superficie di circa 116.000 m², di cui 58.000 m² coperti; eccezion fatta per circa 16.000 m² di verde, la superficie scoperta (42.000 m²) è interamente asfaltata. La superficie coperta comprende le aree di produzione e l'area palazzina uffici e magazzini.

La capacità produttiva massima di piastrelle in gres si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (All. VIII, § 3.5 al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.).

La Provincia di Modena ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Iris Ceramiche S.p.A. con **Atto Dirigenziale prot. n. 121990 del 22/10/2007**. Tale autorizzazione è stata rilasciata per la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti

ceramici (monocottura e gres porcellanato) mediante cottura per una capacità massima giornaliera di produzione pari a 1.030 t/giorno di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento 340 giorni/anno. Lo stabilimento produce anche atomizzato venduto tal quale a terzi.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana a ciclo continuo, mediamente per circa 46 settimane/anno.

L'AIA suddetta è stata modificata dalla Prtovincia di Modena con:

- **Atto Dirigenziale prot. n. 122928 del 02/12/2008** di 1^a modifica non sostanziale;
- **Determinazione n. 517 del 10/11/2009** di 2^a modifica non sostanziale;
- **Determinazione n. 60 del 17/02/2011** di 3^a modifica non sostanziale;

con le quali sono state apportate modifiche principalmente a parte dell'assetto impiantistico ed al quadro delle emissioni autorizzate a seguito dell'andamento del mercato che ha portato ad un calo della produttività effettiva annuale con conseguente fermata di alcuni impianti.

In data 13/05/2011 a seguito di variazione di ragione sociale è stata presentata la Dichiarazione Sostitutiva dell'Atto di Notorietà (assunta agli atti con prot. n. 47775/8.1.7.63 del 17/05/2011), con la quale è stata richiesta la voltura da Iris Ceramiche S.p.A. (avente sede legale in via Ghiarola Nuova n. 119 in Comune di Fiorano Modenese - MO) a GranitiFiandre S.p.A. (avente sede legale in via Radici Nord 112 in Comune di Castellarano - RE). Nell'atto suddetto viene dichiarato che a far data dal 01/05/2011 è stato stipulato regolare contratto d'affitto di ramo d'azienda tra GranitiFiandre S.p.A. ed IRIS Ceramica S.p.A. e nello specifico, l'affitto riguarda l'unità produttiva sita in via Valle d'Aosta n. 37 in Comune di Sassuolo e la cessione della gestione delle autorizzazioni ad esso collegate (tra le quali anche l'iscrizione SAS021/A al registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti).

In data **05/06/2014** con **Determinazione n. 81** la Provincia di Modena ha rilasciato la 4^a modifica non sostanziale di AIA comprensiva di voltura e aggiornamento completo dell'atto autorizzativo con la quale sono state autorizzate alcune modifiche impiantistiche, in particolare:

- la rimozione del forno di cottura n. 3 e richiesta di riduzione della capacità massima produttiva al valore di 800 t/gg;
- l'installazione di una linea di squadratura ad umido, dotata di apposito impianto di trattamento delle acque;
- la modifica al quadro delle emissioni autorizzato a seguito di variazione delle captazioni degli impianti collegati ad alcuni punti di emissione in atmosfera ed eliminazione di alcuni punti di emissione autorizzati, in quanto gli impianti collegati agli stessi (sfiati silos, mulino laboratorio, filtro sfiato silos impasto per effetti speciali e filtro aspirazione presse, alimentazione, stoccaggio intermedio, reparto gres porcellanato) sono stati smantellati;
- la modifica di tutta la zona all'uscita delle presse porcellanato.

L'installazione dal 19 dicembre 2000 è certificata EMAS con numero di registrazione IT000039, avente scadenza al 11/06/2017; inoltre, dal 12/09/2001 è in possesso anche della certificazione UNI EN ISO – 14001:2004. Il gruppo nel corso del 2015 ha unificato tutte le certificazioni in essere sotto un unico ente, ragione per la quale il certificato UNI EN ISO – 14001:2004 è il numero IT259457/UK rilasciato da BUREAU VERITAS con validità dal 23/09/14 e scadenza 11/06/2017.

In data **01/07/2015** il gestore ha presentato mediante SUAP dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico **domanda di Rinnovo AIA con modifica non sostanziale** (assunta agli atti del SUAP con prot. 12052 del 16/07/2015 e successivamente, trasmessa alla Provincia di Modena che l'ha assunta agli atti dalla con prot. n. 74179/9.12.3.63 del 04/08/2015) in cui è confermata la capacità massima produttiva di **800 t/giorno** prodotto cotto e sono richieste le seguenti modifiche:

- variazione al ciclo produttivo con applicazione della fase di smaltatura e della fase di squadratura ad entrambe le tipologie di supporto (gres porcellanato e gres porcellanato smaltato);

- eliminazione di alcuni impianti già inutilizzati da tempo;
- sostituzione del vecchio atomizzatore identificato con ATM51 con nuovo atomizzatore ATM4;
- attuazione del recupero di calore proveniente dal raffreddamento dei forni n.4 e n.6 nell'ATM100 (rinominato ATM5);
- riduzione del numero di presse da 16 ad 11 di cui n.2 verranno utilizzate per il gres porcellanato e n. 9 per il gres porcellanato smaltato;
- riduzione del numero di essiccatoi a n. 11 essiccatoi verticali e n.1 essiccatoio orizzontale;
- riduzione del numero di linee di smalteria a n.11 di cui: n.9 dedicate al gres porcellanato smaltato, n.1 linea smaltatura per seconda cottura (linea Active) e n.1 linea di smalteria applicazioni superficiali per il gres porcellanato;
- aggiunta sulle linee di smalterie di n.5 stampanti digitali;
- sostituzione delle 40 vasche per gli smalti da 6 mc in cemento armato, presenti nel reparto preparazione smalti con n.22 cisterne in acciaio da 7,5 mc;
- installazione di un tintometro completamente chiuso, il quale non sarà collegato a nessun punto di emissione;
- miglioramento tecnologico nelle fasi di trasporto dell'argilla atomizzata e pressatura con razionalizzazione degli impianti di aspirazione;
- aumento del funzionamento delle linee di scelta a 24 ore/gg;
- variazioni al quadro delle emissioni in atmosfera con redistribuzione dei flussi ed accantonamento quote e richiesta di prorogare la scadenza delle quote accantonate a fine 2017, a seguito del perdurare della crisi del mercato negli anni.

Inoltre, è richiesto l'adeguamento a quanto previsto dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014, in particolare, in merito alla distinzione delle comunicazioni in caso di guasto o anomalie degli impianti tra emissioni calde e fredde.

A3 ITER ISTRUTTORIO

PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA AL SUAP	01/07/2015
TRASMISSIONE DELLA DOMANDA DAL SUAP ALLA PROVINCIA DI MODENA E CONTESTUALE AVVIO DEL PROCEDIMENTO	04/08/2015
PRIMA CONFERENZA DEI SERVIZI	16/09/2015
RICHIESTA INTEGRAZIONI E SOSPENSIONE DEL PROCEDIMENTO	16/09/2015
PRESENTAZIONE INTEGRAZIONI	28/10/2015
PRESENTAZIONE INTEGRAZIONI VOLONTARIE	22/12/2015
SECONDA CONFERENZA DEI SERVIZI	22/12/2015
SCHEMA DI AIA	30/12/2015
OSSERVAZIONI SCHEMA AIA	07/01/2016

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 26/06/2015.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

Inquadramento territoriale

Il Sito è ubicato nella periferia a nord del centro di Sassuolo in zona a destinazione d'uso "industriale" come previsto dal PRG del Comune di Sassuolo. Tale zona di insediamento si trova, altresì, posizionata nell'Agglomerato R5, ovvero, nell'ambito del "Distretto Ceramico" di Modena e Reggio Emilia.

Lo stabilimento, sito in via Valle d'Aosta n.37 a Sassuolo, confina ad Ovest con terreni ad uso agricolo, ad Est con una attività di decorazione terzo fuoco, uno stabilimento di produzione collanti, due officine meccaniche e una lavanderia industriale, a Sud con una attività di import – export di prodotti ceramici e a Nord con uno stabilimento di produzione di piastrelle.

La criticità del territorio viene condizionata dalla presenza massiccia di aziende industriali e artigiane ad elevato impatto ambientale; in questo contesto i caratteri ambientali sono scarsamente rappresentati dalla vegetazione spontanea, relegata agli ambiti dei corsi d'acqua e in molti casi da specie arboree infestanti (robinia, ecc).

Non sono presenti nell'area circostante la ditta aree sottoposte a progetti di tutela, recupero o valorizzazione, non sono inoltre presenti vincoli di tipo idrogeologico e storico-architettonico.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

Dal punto di vista climatico, le caratteristiche del territorio rispetto al resto della pianura sono:

- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella Pianura, poco più a Nord.

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 metri), la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 25% (circa il 30% in autunno/inverno e il 15% in primavera/estate); la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte). Dal dato di vento misurato dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 metri, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 metri), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1051 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, marzo, luglio e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati giugno ed ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Sassuolo, risulta di 814 mm, contro i 743 mm del Comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 14.2°C, contro un valore di 13.7°C riferito al periodo 2001-2014 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Sassuolo, di 13.9°C. Nel 2014, è stata registrata una temperatura massima di 35.4°C e una minima di -4.8°C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM₁₀ è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

Il 2014 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico, infatti le condizioni perturbate dei primi mesi dell'anno e calde e piovose dell'autunno hanno favorito la riduzione dei livelli di PM₁₀. Si segnala però che il calo rilevato nel 2014 rispetto al 2013, si è verificato a fronte di un leggero decremento delle precipitazioni relative ai mesi critici per le polveri,

pertanto il trend positivo di riduzione dei superamenti di PM_{10} si conferma al di là della variabilità meteorologica.

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di $50 \mu g/m^3$, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni, Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: Parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole, infatti risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di $40 \mu g/m^3$, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale, a partire dal 2006, si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale ($40 \mu g/m^3$), le concentrazioni medie annuali, nel 2014, sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini ($42 \mu g/m^3$) nel Comune di Modena e San Francesco ($51 \mu g/m^3$) situata nel Comune di Fiorano Modenese.

Le criticità relative alla qualità dell'aria presenti nel Comune sono state evidenziate dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 (*"Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM_{10} "*) che classificano il comune di Sassuolo come area di superamento sia per l' NO_2 che per i PM_{10} .

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del Valore Obiettivo e alcuni della Soglia di Informazione fissati dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Idrografia di superficie

Il Comune di Sassuolo si colloca in area pedecollinare, appartenente al bacino del fiume Secchia, che ne costituisce il confine naturale ad ovest, mentre il torrente Fossa di Spezzano ne limita il confine a nord. Il territorio comunale è attraversato da una fitta rete di canali, residui dei fossi e delle scoline di campagna oramai scomparse a causa della forte antropizzazione, fra cui il principale è il Canale Maestro detto anche Canale di Modena, che scorre ad ovest dell'area dello stabilimento. Il suddetto canale, di natura promiscua, costituisce un elemento di particolare valore sia sul piano storico-architettonico, che per la funzione irrigua e scolante, rappresentando un collegamento naturale tra il centro storico della città e l'area industriale posta più a nord, in cui è sita l'azienda.

Ad est di questa si trova la Fossetta Piazza, canale anch'esso ad uso promiscuo, che sfocia nel Torrente Fossa di Spezzano che scorre a Nord dello stabilimento.

I due corsi d'acqua principali (fiume Secchia e torrente Fossa di Spezzano), non interferiscono con l'area dello stabilimento, sia per le caratteristiche dei loro alvei, che per la distanza e la differenza di quota rispetto alla stessa azienda. Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, in località Colombarone. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 2-3 metri rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 metri.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP *"Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica"*, il sito in oggetto risulta

ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante poco più a nord sia presente un nodo di criticità idraulica sul Canale Modena alla confluenza col Torrente Fossa di Spezzano.

Il fiume Secchia si sviluppa in direzione SN nella parte ovest e devia bruscamente all'altezza di Rubiera. Il tratto da Sassuolo a Rubiera si presenta inciso in una depressione di circa 4-5 m dal livello della pianura circostante, all'interno della quale scorre in un alveo di magra con andamento sinuoso. Il corso d'acqua risulta in alcuni tratti in fase di approfondimento, arrivando ad incidere il substrato argilloso presente al di sotto dei substrati alluvionali attuali; in altri tratti dove la morfologia appare più sinuosa, si rilevano in prossimità delle curve significative erosioni spondali.

Il fiume Secchia presenta una significativa mineralizzazione delle acque superficiali con valori di conducibilità di 1.400-2.100 iS/cm nel tratto montano - collinare e mediamente e di 1.100 iS/cm alla foce. L'andamento contrario a quanto generalmente si riscontra nella maggior parte dei corpi idrici superficiali, è attribuibile alle Sorgenti salate del Mulino di Poiano, che manifestano il loro contributo in maniera più o meno determinante in relazione al regime idrologico delle altre fonti di alimentazione del fiume Secchia. L'effetto di diluizione del contenuto salino è dato principalmente dal contributo delle acque dei torrenti Dolo e Rossenna che presentano una matrice minerale pressoché corrispondente a quella che si rileva nelle acque di alimentazione del fiume Panaro, coerentemente con l'omogeneità delle facies litologiche dell'alto Appennino da cui si originano.

Il fiume Secchia, alla stazione ubicata in corrispondenza del ponte Pedemontana, presenta una classe ecologico-ambientale buona, mentre il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scarsa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti nell'area in cui insiste l'azienda, appartengono alla serie dei depositi continentali tipici delle spianate alluvionali del margine appenninico modenese, con prevalenza di limi, limi argillosi, sabbie in superficie e potenti bancate di ghiaia in profondità. Si rinvenivano infatti i prodotti della sedimentazione dei corsi d'acqua aventi il loro bacino di alimentazione nei rilievi posti a Sud, con sovrapposizioni ed interdigitazioni di conoidi di diversa estensione depositatesi in epoche successive.

Al di sotto di una copertura superficiale, prevalentemente limo - sabbiosa, compaiono infatti alternanze di ghiaie e sabbie limose di notevole spessore.

Da un punto di vista idrogeologico l'area si colloca all'interno dell'unità idrogeologica della conoide del fiume Secchia, in prossimità della sua parte apicale. Attualmente il corso d'acqua incide le proprie alluvioni ed il suo corso risulta spostato verso Ovest rispetto all'antico corso, a seguito dei recenti movimenti tettonici del Quaternario.

La zona risulta particolarmente produttiva per le falde, essendo caratterizzata da depositi a granulometria prevalentemente grossolana già a piccola profondità; si rinvenivano pertanto acquiferi all'interno degli strati ghiaioso - sabbiosi per spessori superiori a 80 metri.

L'acquifero si caratterizza quindi per la presenza di una falda libera più superficiale, alimentata dalle precipitazioni meteoriche e dall'azione infiltrante del Secchia, ormai fortemente impoverita ed utilizzata solo da pozzi per uso privato.

Al di sotto di questo primo acquifero e separato da questo da livelli scarsamente permeabili costituiti da limi e argille di spessore ed estensione variabili, si rinviene un secondo acquifero caratterizzato da falde semi confinate separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area in esame, presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente estremamente elevata ed elevata vulnerabilità idrogeologica, soprattutto nelle zone di affioramento di ghiaia e sabbia. Inoltre, secondo quanto stabilito nella Tavola 3.2 del PTCP "Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano", il sito in oggetto, trovandosi in destra idrografica, risulta ubicato in un'area di ricarica diretta della falda (settore di ricarica di tipo A, Art.12A).

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 60 e 70 m s.l.m., con valori di soggiacenza superiori ai 30 m dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta chiaramente influenzata dal fiume Secchia a causa dalla permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, presentando un valori elevati di Conducibilità che oscillano tra i 1100 e 1200 $\mu\text{S/cm}$. Anche la Durezza si attesta mediamente su valori elevati (45-50°F).

Solfati e Cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale, presentano anch'essi valori elevati: 210 mg/l per i Solfati e 130 mg/l per i Cloruri.

Nonostante l'effetto diluente del fiume, che nell'areale in esame risulta alimentare la falda, i Nitrati si rinvenivano in discrete concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'Ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Ferro e Manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (20 $\mu\text{g/l}$), mentre le concentrazioni di Boro oscillano mediamente tra 600 e 700 $\mu\text{g/l}$.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza di composti Organo-alogenati in concentrazioni tra i 6 e gli 8 $\mu\text{g/l}$.

Rumore

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Sassuolo in classe VI "area esclusivamente industriale", priva di insediamenti abitativi, a cui competono i seguenti limiti assoluti d'immissione diurno di 70 dBA e notturno di 70 dBA, ad eccezione delle due aree cortilive presenti a sud-ovest e a nord-ovest che si trovano inserite in classe III, definita come "Area di Tipo Misto" con limiti assoluti d'immissione diurno di 60 dBA e notturno di 50 dBA. Le aree produttive poste a nord (altra attività ceramica) ed est (altre attività industriali) ricadono anch'esse in classe VI; mentre le aree poste a sud della stessa ricadono in classe V "Aree prevalentemente industriale", cui competono limiti assoluti di immissione di 70 dBA nel periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno. Ad ovest si trova una fascia inserita in classe III "Aree di tipo misto", con limiti assoluti di immissione di 60 dBA nel periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno, cui appartiene anche l'unico edificio dotato di ambiente abitativo presente nelle aree circostanti allo stabilimento aziendale, di seguito definito come ricettore R1. Accostamenti di classi con un salto di più di 5 dB, potrebbero causare potenziali criticità.

C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La Ditta GranitiFiandre S.p.A. - Stabilimento di Sassuolo produce:

- piastrelle in gres fine porcellanato non smaltato, a ciclo completo;
- piastrelle in gres porcellanato smaltato, a ciclo completo;
- piastrelle a "produzione speciale" di seconda cottura (derivanti dal trattamento successivo di piastrelle finite);
- impasto atomizzato che viene in parte utilizzato internamente allo stabilimento ed, in parte, venduto a terzi.

L'azienda non acquista atomizzato da ditte terze.

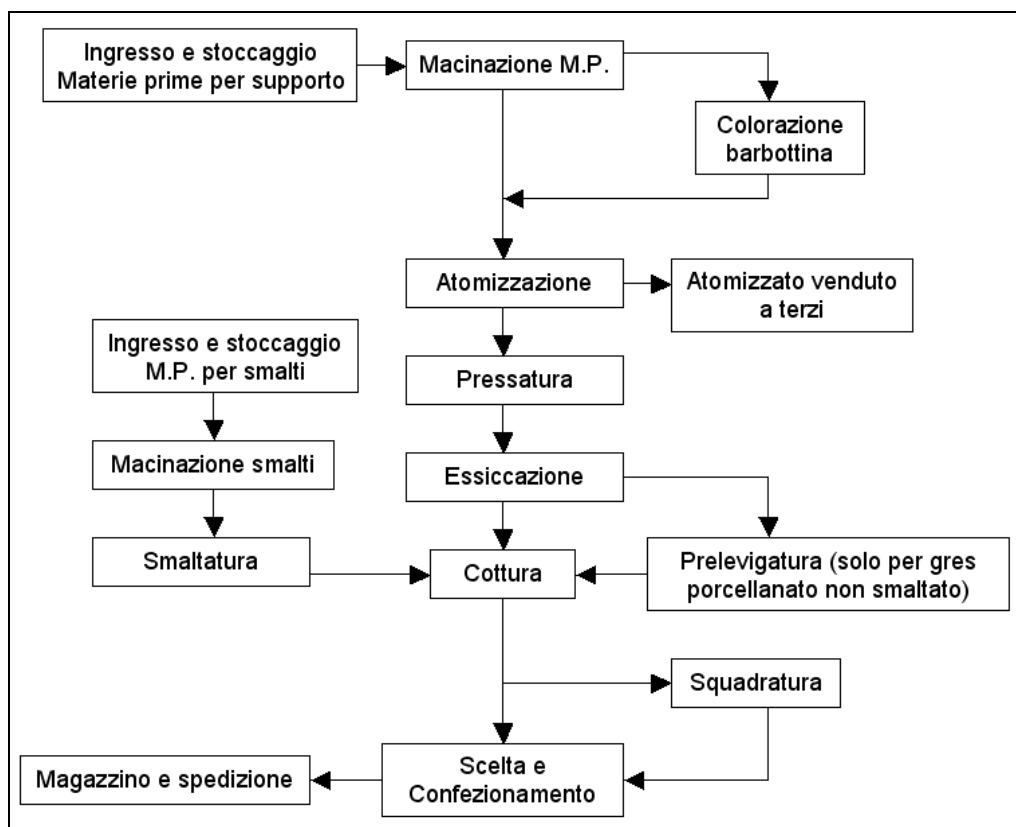
L'AIA è stata rilasciata per una capacità massima di produzione pari a 1.030 t/giorno di prodotto cotto considerando una operatività di riferimento di 340 giorni/anno. A seguito dello smantellamento di n. 2 forni con la 4^a modifica non sostanziale AIA è stata autorizzata una capacità massima di produzione di **800 t/giorno**.

Assieme alla domanda di Rinnovo è stata presentata anche domanda di modifica non sostanziale AIA con cui è comunicata una riorganizzazione dei reparti con adeguamento tecnologico degli impianti produttivi, necessario sia per allinearsi alle evoluzioni del mercato, che per allienare quei macchinari che per il calo produttivo sono stati fermati e sono rimasti inutilizzati da tempo.

A fronte di una invarianza del ciclo produttivo grazie ad accorgimenti tecnologici ed all'evoluzione impiantistica la squadratura sarà effettuata sia sul gres porcellanato smaltato, che su gres porcellanato non smaltato, la prelevigatura sarà effettuata solo su piastrelle in gres porcellanato non smaltato e su quest'ultimo possono essere effettuate anche applicazioni superficiali.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di Rinnovo con modifica non sostanziale agli atti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame per produzione di gres porcellanato e gres porcellanato smaltato a seguito delle modifiche richieste.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico completo le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida di riferimento. Nella breve sintesi illustrativa che segue, si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative ai cicli di produzione sopra rappresentati.

Ingresso, stoccaggio delle Materie Prime

Le Materie Prime giungono in stabilimento, tramite autotreni, già dosate e miscelate a secco, pronte per essere avviate alla fase di macinazione a umido.

Successivamente, vengono scaricate in box aperti con pareti in c.a. situati all'interno del capannone coperto di stoccaggio delle materie prime, dotato di adeguata pavimentazione. Sono poi caricate in tramogge tramite pala meccanica ed inviate ai mulini.

La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo e computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata.

L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia) con funzione smagrante e strutturale e una frazione feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione.

Oltre alle materie prime citate sono presenti anche le materie prime legate alla fase di smaltatura (coloranti, fritte, veicoli serigrafici, ...) che sono adeguatamente stoccate al coperto, su pavimento in contenitori adeguatamente conservati in grado di impedire contaminazioni del suolo in caso di incidenti o fuoriuscite.

Sono utilizzate anche sostanze sbiancanti della base argillosa e coloranti, per la produzione di grès porcellanato, nonché, smalti per il grès smaltato, al fine di ottenere vari effetti cromatici e caratteristiche di superficie della piastrella finita.

Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le Materie Prime fino agli impianti di macinazione, costituiti da mulini continui e turbodisolutori. All'interno delle camere di macinazione, oltre alle materie prime, vengono aggiunti nelle opportune percentuali, acqua (prelevata da pozzi e di ricircolo), deflocculante e corpi macinanti costituiti da ciottoli e sfere di allumina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle Materie Prime possiede un'umidità di circa il 30%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina".

La barbottina viene stoccata all'interno di vasche interrato in cemento e vasche fuori terra in acciaio (barbottina colorata) e continuamente movimentata tramite agitatori, dotate di appositi sensori di troppo pieno; inoltre, è soggetta a controlli periodici per verificarne la conformità alle specifiche tecniche stabilite dal Laboratorio Controllo Qualità.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 mulini continui e turbodisolutori.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo (atomizzazione) della barbottina che, nebulizzata tramite pompe a pressione variabile, entra in contatto in controcorrente con aria calda e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato) con caratteristiche dimensionali e con contenuti d'acqua idonei per la fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua media dell'impasto atomizzato è circa il 5-6 %.

L'impasto atomizzato viene inviato, mediante nastri trasportatori, ai silos di deposito; da qui in parte viene convogliato, sempre tramite nastri trasportatori, al reparto presse, in piccola parte viene venduto a terzi.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti sempre n.6 atomizzatori (l'ATM51 sarà sostituito e rinominato ATM4 e l'ATM 100 sarà rinominato ATM5).

Colorazione barbottine

Mancando la fase di smaltatura, l'aspetto estetico delle piastrelle in gres porcellanato viene ottenuto nella fase di preparazione dell'impasto mediante la colorazione delle basi prodotte dai mulini, con idonei coloranti. L'impianto, determinando e controllando in tempo reale i parametri relativi alla densità delle sospensioni, è in grado di dosare, secondo le ricette stabilite dal laboratorio, le quantità necessarie dei diversi colori liquidi al fine di ottenere, tramite miscelazione in vasca, la corretta pigmentazione della barbottina.

I coloranti, che possono essere naturali, ossidi o calcinati, arrivano in ditta già sospesi in fase liquida, contenuti in appositi contenitori. Il laboratorio verifica prima il colorante, simulando la miscelazione che avverrà in produzione, poi controlla la barbottina ottenuta.

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, nonché, la forma del prodotto ceramico, creando la piastrella cruda.

Tramite un sistema di nastri trasportatori, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.11 presse, più una di prova.

Essiccamento

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo, quindi, adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura.

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un bruciatore. Al termine del ciclo di essiccamento la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 11 essiccatoi verticali e 1 essiccatoio orizzontale.

Prelevigatura (solo per gres porcellanato non smaltato)

All'uscita dell'essiccatoio il materiale passa attraverso una macchina spazzolatrice automatica, costituita da diverse testate verticali munite di spazzole a diversa capacità abrasiva.

E' possibile asportare superficialmente, in tal modo, la quantità desiderata da ogni singolo pezzo. Il materiale asportato viene aspirato e recuperato.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 linee di trattamento precottura per gres porcellanato non smaltato.

Smaltatura e Preparazione Smalti

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura.

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, ingobbio e graniglie minerali.

Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere. Per migliorare l'aspetto estetico del prodotto possono essere applicate polveri, scaglie, granuli o applicazioni serigrafiche.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni, durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc.) dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento continuo. A fine ciclo la sospensione viene scaricata dal mulino per gravità ed inviata ad un setaccio vibrante per l'eliminazione di eventuali impurità e, quindi, stoccata in vasche o serbatoi per il successivo invio alle linee di smalteria.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 23 mulini tamburlani discontinui, 5 micronet, n.12 linee di smaltatura, n.1 linea smaltatura prova e n.1 linea di smalteria/serigrafia per la produzione di grandi formati.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 23 mulini tamburlani discontinui, 5 micronet, n.1 tintometro, n.9 linee di smaltatura tradizionali.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico controllato, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Vengono utilizzati forni a rulli monostrato, all'interno dei quali, grazie a bruciatori a metano, si generano elevate temperature (fino 1250°C) necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate.

Il ciclo termico, il tempo e la temperatura di cottura varia a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il combustibile utilizzato è il gas naturale.

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. La curva termica di cottura (temperatura delle sezioni e tempo di permanenza nelle sezioni) è predisposta per inertizzare inizialmente il supporto ceramico (liberazione delle impurità contenute nelle materie prime costituenti l'impasto) prima che lo smalto raggiunga una fase di rammollimento tale da non consentire la degasazione di queste impurità. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.4 forni di cottura gres porcellanato (n.3 per gres porcellanato smaltato e n.1 per gres porcellanato tecnico non smaltato).

Squadratura

Parte della produzione che deve assumere una forma regolare viene sottoposta alla fase di squadratura mediante mole abrasive che rifiniscono i quattro lati della lastra cotta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.4 linee squadratura.

Scelta e Confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati la piastrelle vengono suddivise in determinate classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

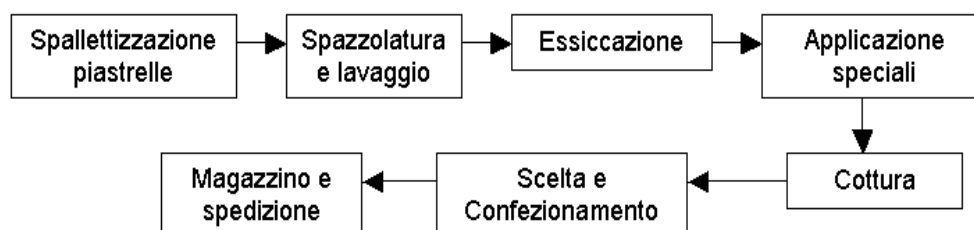
I prodotti vengono posizionati su pallet, opportunamente imballati con film estensibile, identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 9 linee di scelta e pallettizzazione (di cui n.8 funzionanti contemporaneamente) e n. 2 confezionatrici.

Magazzino spedizioni

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato, mediante carrelli elevatori, al magazzino prodotti finiti ove rimane stoccato in attesa della spedizione al cliente tramite autotreni.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame per **produzione di "piastrelle speciali" in seconda cottura.**



Le piastrelle che sono utilizzate per la “produzione speciale” sono piastrelle già finite che subiscono una successiva fase di trattamento, descritta di seguito.

Spallettizzazione, Spazzolatura, Lavaggio ed Essiccamento

Le piastrelle finite arrivano direttamente dal magazzino, squadrate ed inscatolate; successivamente, sono avviate verso la macchina spallettizzatrice. Le piastrelle, una volta spallettizzate, sono spazzolate e lavate per eliminare eventuali residui di polveri, poi passano in un essiccatoio orizzontale che riscalderà il supporto ad una temperatura di circa 200°C, ciò al fine di agevolare l'aggrappaggio dei prodotti applicati successivamente.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 macchina spallettizzatrice e n.1 essiccatoio orizzontale.

Applicazioni speciali

Riguarda la produzione di gres porcellanato tecnico. Si tratta di spazzolatura e lucidatura del materiale. Sul supporto (piastrella) viene dato un engobbio ed in base ai risultati da ottenere si applica a spruzzo della cristallina tramite degli appositi capanni.

All'interno dello stabilimento è presente n.1 linea applicazioni superficiali per seconda cottura (linea Active) e n.1 linea applicazioni superficiali per il gres porcellanato.

Cottura

Le piastrelle al termine delle applicazioni suddette subiscono una seconda fase di cottura a temperatura superiore rispetto alla precedente fase di essiccazione, necessaria esclusivamente per la vetrificazione degli smalti. Il forno di cottura dedicato risulta più corto dei normali forni, ciò al fine di renderlo idoneo sia alle temperature, che ai cicli applicati.

All'interno dello stabilimento è presente n.1 forno per seconda cottura.

Scelta e Confezionamento

All'uscita del forno il prodotto verrà scelto, inscatolato e confezionato.

Inoltre, sono presenti nel sito e rilevanti a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio con funzioni di controllo della qualità di materie prime, semilavorati e prodotto finito, oltre che di monitoraggio del processo produttivo, elaborazione dei parametri produttivi e loro continuo aggiornamento. Inoltre, il laboratorio svolge attività di progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti e applicazioni;
- un'officina meccanica, che si occupa della gestione degli impianti di servizio, dei fabbricati, degli impianti di depurazione e che ha anche funzioni di supporto agli altri reparti produttivi per le manutenzioni particolari e straordinarie;
- una vasca di raccolta acque da pozzo e delle acque da acquedotto, in linea diretta con la produzione;
- impianti di omogeneizzazione e recupero reflui industriali, situati all'esterno dello stabilimento, che ricevono l'acqua sporca derivante dalle varie fasi di lavorazione che generano reflui (es. macinazione materie prime e smalti, lavaggi linee smalterie, ecc) e sospensioni acquose ritirate da terzi;
- impianti di depurazione reflui a ciclo chiuso a servizio delle squadature;
- vasca di raccolta acque di prima pioggia per recupero interno delle stesse;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri con calce per la depurazione dei fumi dei forni installati presso tutti gli impianti di cottura presenti all'interno dello stabilimento. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $(Ca(OH)_2)$ ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro;
- impianto di depurazione ad umido su emissione in atmosfera collegata alla movimentazione dell'atomizzato dove, con l'iniezione di acqua, si ha l'intima miscelazione della stessa con le particelle solide presenti nell'effluente le quali, aumentando di massa, vengono successivamente separate dalla corrente gassosa con un adeguato sistema di centrifugazione. Lo scarico dei fanghi avviene in modo automatico.

C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE.

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'impianto in esame, principalmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le operazioni produttive.

Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate controllate mediante impianto di abbattimento (filtro a tessuto, filtro a tessuto con calce per i forni ed impianti di abbattimento ad umido). Fanno eccezione le emissioni degli essiccatoi e raffreddamenti forni.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Granitifiandre S.p.A. – Stabilimento Sassuolo sono: polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), Aldeidi, Ossidi di Azoto, Ossidi di Zolfo e Monossido di Carbonio.

Sono presenti *emissioni diffuse* di natura polverulenta, associate principalmente allo stoccaggio (effettuato al coperto) ed alla movimentazione delle materie prime per impasto. Il gestore ritiene comunque che la loro intensità sia assai contenuta, anche grazie ai sistemi preventivi di captazione adottati e che non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

I sistemi di raccolta polveri dai filtri sono, in generale, effettuati mediante trasporto pneumatico o con raccolta in benna coperta e tutte le polveri raccolte dagli impianti di abbattimento vengono recuperate internamente.

L'Azienda provvede anche ad effettuare operazioni periodiche di pulizia dei piazzali nelle aree esterne soggette a maggiore polverosità.

Non sono presenti *emissioni fugitive*.

In sede di domanda di rinnovo AIA con modifica non sostanziale sono richieste le seguenti modifiche al quadro delle emissioni autorizzate:

- l'eliminazione del punto di emissione **E4**, attualmente in fase di sospensione, in quanto a seguito del miglioramento tecnologico nelle fasi di trasporto argilla atomizzata e pressatura si è riusciti a razionalizzare gli impianti di aspirazione. E' richiesto che i flussi risultanti dalla dismissione siano in parte destinati alla modifica in progetto sulle linee di scelta e l'eccedenza trasformata in quote patrimonio;
- la modifica dei tracciati delle aspirazioni collegate ai punti di emissione E5 ed E63 per una migliore distribuzione dei carichi con variazione delle diciture degli stessi a seguito di eliminazione di alcune presse; pertanto: **E5** sarà rinominata "n.2 presse (15 e 16), stoccaggio e movimentazione atomizzato", essendo state eliminate n.2 presse ed **E63** sarà rinominata "n.2 presse (12 e 14) essendo state eliminate n.2 presse; per entrambe le emissioni non si avrà variazione dei parametri autorizzati;
- al punto di emissione **E6** sarà collegata la pressa numero 11, ora collegata ad E63, a seguito dell'eliminazione della pressa n.10 che era collegata a E6;
- riorganizzazione dei punti di emissione associati agli essiccatoi, in particolare:
 1. il punto di emissione **E25** sarà associato all'essiccatoio orizzontale della linea active, senza variazione dei parametri autorizzati;
 2. i punti di emissione da **E26 ad E29** restano invariati ed associati agli essiccatoi rapidi verticali esistenti (EV1, EV2, EV3 ed EV4);
 3. i punti di emissione da **E37 ad E39** ed **E48** ed i rispettivi essiccatoi associati sono eliminati;
 4. i punti di emissione da **E30 ad E35** saranno associati agli essiccatoi rapidi verticali esistenti (EV7, EV8, EV9, EV12, EV15 ed EV16), senza variazione dei parametri autorizzati;
 5. il punto di emissione **E36** sarà associato al nuovo essiccatoio rapido per grandi formati ed avrà portata di 6.000 Nmc/h, durata 24 h/g ed altezza 15 m;

- la riorganizzazione delle macchine relative a tutte le linee di smalteria, eliminando quelle ormai in disuso ed ottimizzando le prese di aspirazione ed i tracciati, così facendo si avrà anche una differente distribuzione nei collegamenti ai filtri, senza che vi sia la necessità di apportare modifiche alle caratteristiche tecniche già autorizzate. In particolare:
 1. al punto di emissione **E8** saranno collegate n.4 linee smalterie (SM5, SM7, SM8, SM9), invece di n.5 linee; in particolare, resteranno collegate le linee 7, 8 e 9, saranno eliminate la linea n.10 e la smalteria prove e sarà collegata al punto di emissione la nuova linea per grandi formati SM5;
 2. al punto di emissione **E9** saranno collegate n.2 linee di smalteria, invece di n.4 linee; in particolare: saranno eliminate le linee 13 e 14, mentre saranno modificate le linee n.11 e 12;
 3. al punto di emissione **E10** saranno collegate n.3 linee di smalteria (SM4, SM15, SM16), invece, di n.5 linee; in particolare, saranno eliminate le linee 17 e 18;
- al punto di emissione **E13** sarà collegato un nuovo atomizzatore (ATM4) in quanto il vecchio ATM51 sarà dimesso. Il nuovo atomizzatore sarà spostato di qualche metro in posizione adiacente all'ATM100 (che sarà rinominato ATM5). Le tubazioni di scarico dell'ATM4 saranno adeguate e convogliate ad **E13**, previo passaggio attraverso un nuovo impianto a tessuto (di cui è fornita scheda tecnica), invece, che ad un impianto di abbattimento ad umido. Non vi sarà variazione dei parametri autorizzati;
- sarà effettuato il recupero di calore dei raffreddamenti dei fumi forni n.4 e n.5 all'interno dell'ATM5, in tal modo saranno ridotti i consumi di gas metano per il riscaldamento dei volumi d'aria (in accordo con quanto previsto nel Bref dell'energia). Il punto di emissione **E47** varierà solo la dicitura da ATM100 ad ATM5 senza modifica dei parametri autorizzati. I raffreddamenti recuperati saranno prevalentemente dal raffreddamento diretto, perché più caldo, ma in parte, anche da quello indiretto secondo le necessità tecnologiche, non pre-determinabili;
- al punto di emissione **E49** saranno collegate sempre 9 linee di scelta, ma solo n.8 funzioneranno contemporaneamente. Inoltre, aumenterà il funzionamento delle stesse da 15 a 24 h/gg e le quote necessarie per consentire l'aumento del flusso di massa legato a tale emissione saranno prese dalle quote ricavate dallo smantellamento del punto di emissione E4;
- la potenzialità dei gruppi elettrogeni collegati ai punti di emissione **E85** ed **E86**, a correzione di errore, è da modificare con il valore di 1000KW cadauno; inoltre, sarà aggiunto anche il punto di emissione **E87** “motopompa antincendio”, rientrante sempre nell'ambito della stessa classificazione dei gruppi elettrogeni, avente potenzialità di 87 KW, sempre alimentato a gasolio.

Inoltre, nella domanda di rinnovo sono fornite le caratteristiche dei punti di emissione associati ai raffreddamenti forni esistenti (**E88, E89, E90, E91 ed E92**) da inserire nel quadro delle emissioni autorizzate.

Infine, relativamente alla scadenza delle quote patrimonio accantonate ed autorizzate (gennaio e settembre 2016) si richiede che la validità delle stesse sia prorogata sino a fine 2017 in quanto il perdurare della crisi di mercato ha disincentivato l'Azienda ad investire in impianti che non fossero puramente mirati ad una ottimizzazione del processo produttivo, da qui l'impossibilità di utilizzare quanto accantonato per la realizzazione di nuovi impianti.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'impianto in esame **non scarica acque reflue industriali**, tutte le acque reflue prodotte **vengono riutilizzate internamente inviate al recupero esterno o perse per evaporazione**.

Il prelievo di acqua per uso industriale avviene:

- in ampia misura dalla falda sottostante mediante n.2 pozzi;
- dall'acquedotto industriale.

Inoltre, ulteriori apporti idrici per uso produttivo derivano:

- dal ricircolo diretto delle acque non depurate interne;
- dal recupero delle sospensioni acquose ritirate da terzi mediante comunicazione;
- dal recupero delle acque derivanti dal dilavamento di parte del piazzale aziendale;
- dall'umidità contenuta nelle materie prime.

Il prelievo di acqua per *uso domestico* avviene in parte mediante prelievo da pozzo ed, in parte, mediante prelievo da acquedotto potabile comunale.

Relativamente ai n. 2 pozzi (di cui uno sostituito nel 2010 per motivi di qualità idrochimica delle acque emunte) l'Azienda è in possesso della concessione di derivazione di acqua pubblica dalle falde sotterranee in Comune di Sassuolo rilasciata con Determinazione num. 14144 del 05/11/2013 (rilasciata dalla Regione Emilia Romagna – Servizio Tecnico dei Bacini degli affluenti del Po – procedimento MOPPA3004), per una portata massima di 20 l/s ed un quantitativo di prelievo massimo di 450.000 m³/anno, con scadenza al 31/12/2015 e per la quale è stata presentata domanda di rinnovo senza variazioni in data 15/12/2015.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di preparazione impasto (macinazione ad umido e turbodissolutori), preparazione smalti (macinazione ad umido), lavaggio impianti (in particolare, mulini e linee di smalteria) e la fase di squadratura.

Il percorso delle acque pulite e reflue di processo e l'elenco delle vasche utilizzate sono rappresentate nelle planimetria “rete idrica” del 19/05/2014 e planimetria “aree di deposito materiale, sostanze e rifiuti” Allegato 3C alla domanda di Rinnovo AIA del 01/07/2015. I riferimenti nelle descrizioni che seguono sono riportati nelle planimetrie agli atti suddette.

Le acque provenienti da acquedotto industriale e dal pozzo vengono raccolte in un'unica vasca interrata (n.38) da, cui vengono prelevate per i diversi usi.

In stabilimento non è presente un impianto di depurazione chimico-fisico, infatti, sono presenti n. 4 vasche destinate ai seguenti utilizzi:

- vasca n.1: adibita a polmone acqua pulita, in caso di necessità;
- vasca n.2: adibita a vasca di emergenza per la raccolta di acque reflue industriali;
- vasca n.3: adibita alla raccolta di acqua reflua industriale derivante dal lavaggio silos, lavaggio atomizzatori, lavaggi reparti ATM e mulini, da riutilizzare a servizio del reparto macinazione (mulini 1 e 2) e “vasca del nero” (vasca n.5 planimetria stoccaggi 2014) in caso di emergenza;
- vasca n.4: adibita alla raccolta delle acque reflue derivanti dal lavaggio delle smalterie, macinazione smalti e laboratori, da riutilizzare a servizio degli abbattitori ad umido.

E' presente un'ulteriore vasca interna fuori terra in zona ATM denominata “vasca del nero” (n.5) a cui giungono le acque di lavaggio ATM; da tale vasca l'acqua di processo è inviata a servizio dei turbodissolutori.

Le sospensioni acquose ritirate da terzi, le quali giungono allo stabilimento mediante autobotti, vengono scaricate per gravità in una vasca interrata esterna (n.36), in cemento armato, con capacità utile di 144 mc; affiancata a questa vi è una seconda vasca, avente pari capacità e caratteristiche (n.35) la quale ha due funzioni: d'emergenza per raccogliere l'eventuale trabocco per troppo pieno della prima e di ricevimento di parte delle acque reflue provenienti dal reparto di macinazione.

Tutta l'acqua in arrivo alla vasca n.35 viene utilizzata, in base alle esigenze, nel ciclo produttivo di macinazione dei mulini continui 1 e 2, previa deferizzazione in apposito impianto situato in zona turbodissolutori.

Le linee di squadratura sono servite da impianti di depurazione a ciclo chiuso dotati di sedimentatori ed i fanghi prodotti vengono conferiti al recupero esterno.

La porzione di superficie posta a sud (ingresso camion trasporto MP – SCARTO), di circa 3800 m², dove il piazzale può essere “sporco” in quanto zona di movimentazione

dell'atomizzato e circolazione degli autocarri per il trasporto delle materie prime nei magazzini, è servita da una *vasca di prima pioggia* delle *acque di dilavamento*, con capacità utile pari a 19,5 mc, dotata di pompa di rilancio delle acque raccolte al reparto ATM – Mulini che si aziona mediante sonda di livello. La vasca, inoltre, è dotata di galleggiante di sicurezza (presenza acqua e fermata pompa) e by-pass azionato da galleggiante per le acque di seconda pioggia, le quali sono scaricate nella rete acque bianche interne.

Le *acque reflue domestiche* e le *acque meteoriche non soggette a dilavamento* confluiscono sono raccolte mediante rete mista aziendale e sono scaricate in pubblica fognatura tramite gli scarichi **S1** e **S2**, previo trattamento delle domestiche in fosse Imhoff.

I volumi idrici prelevati sia da pozzo, che dagli acquedotti (industriale e civile) sono contabilizzati mediante appositi contatori. Esistono, inoltre, 4 contatori volumetrici in ingresso ai mulini di macinazione impasti e un contatore in uscita dalla vasca “del nero” per il turbodissolutore, per la contabilizzazione dei volumi di acque reflue riutilizzate internamente.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

Dall'attività aziendale si producono rifiuti specifici derivanti dal ciclo industriale costituiti principalmente da scarti di piastrelle crude, cotte ed acque reflue industriali. L'azienda è dotata di un impianto di macinazione per la produzione di impasto atomizzato, tale condizione impiantistica determina la possibilità di riutilizzo nel ciclo produttivo di una gran parte degli scarti menzionati. Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all'interno del sito.

Di seguito si riporta in dettaglio destinazione e collocazione delle principali tipologie di rifiuti prodotti:

- lo scarto crudo è in gran parte destinato al recupero interno e la restante porzione, al recupero esterno. Lo stesso è stoccato al coperto, in cumuli su area pavimentata e, all'occorrenza, in silos dedicati;
- le sospensioni acquose sono in gran parte destinate al recupero interno e la restante porzione destinate al recupero esterno e sono stoccate in vasca interrata;
- lo scarto cotto è conferito al recupero esterno e stoccato in area esterna asfaltata;
- i fanghi ceramici originati dalle operazioni di squadratura sono conferiti al recupero esterno e stoccati in silos esterno, dotato di bacino di contenimento;
- le polveri derivanti dagli impianti di depurazione vengono riciclate internamente o recuperate da ditte terze autorizzate. Le polveri sono raccolte in sili dedicati, tramite trasportatori o mediante benna e, successivamente, quelle recuperate, sono inviate ad una tramoggia per l'alimentazione dell'impasto nei mulini di macinazione;
- calce esausta proveniente dal trattamento fumi e conferita allo smaltimento a ditta autorizzata ed è contenuta in big bags, protetti da film plastico, su area pavimentata all'interno del capannone;
- oli esausti sono conferiti al consorzio degli oli esausti e sono stoccati in area pavimentata, coperta e dotata di adeguato bacino di contenimento;
- le maniche filtranti esauste (provenienti dagli impianti di abbattimento) sono conferite a ditte autorizzate allo smaltimento;
- gli imballaggi sono avviati al recupero e stoccati in contenitori adeguati (es. cassoni scarrabili);
- altri rifiuti (pericolosi) sono costituiti dai residui degli smalti distribuiti con le nuove macchine digitali, in particolare, le soluzioni di lavaggio conferite col codice CER 080111* ed i contenitori vuoti degli inchiostri per le suddette macchine, conferiti col codice CER 150110*. Tali rifiuti sono depositati presso le stesse macchine all'interno del capannone aziendale.

Tutti rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di “deposito temporaneo” ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera *bb*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

La Ditta Granitifiandre S.p.A., inoltre, è autorizzata all'esercizio delle operazioni di recupero rifiuti provenienti da terzi in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs 152/06 e ss.mm – classifica **SAS 021/A**), per i rifiuti ed i quantitativi di seguito riportati:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	CER	Quantità (t/a)
Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	08.02.03	28.000
Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	10.12.01	25.000

Le sospensioni acquose giungono allo stabilimento trasportate con autobotti e sono scaricate per gravità in una vasca interrata in cemento armato da 144 mc (vasca n. 36). Come già descritto, affiancata a questa vi è una seconda vasca, avente pari capacità, per raccogliere l'eventuale trabocco per troppo pieno della prima

Gli scarti crudi ritirati da terzi, invece, sono collocati in box dedicati all'interno del magazzino terre e in silos di raccolta scarto, utilizzati come "polmone" durante le produzioni festive e/o notturne). Il caricamento degli stessi, quindi, avviene sia in modo diretto, che mediante pala gommata su tramoggia.

Dal 2007 al 2014 (report annuali) sono state ritirate le seguenti quantità di rifiuti da terzi:

Rifiuto	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014
080203 - Sospensioni acquose (t/anno)	15.872	12.200	10.409	10.409	10.618	14.775	20.914	23.405
101201 - Scarto Crudo (t/anno)	9.880	9.556	7.865	8.013	8.985	6.900	5.962	1.022

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

L'ultima valutazione d'impatto acustico completa effettuata è di settembre 2015 (come da Piano di Monitoraggio AIA). Rispetto al precedente Piano di Monitoraggio acustico dell'Aprile 2011 ed al successivo collaudo acustico di dicembre 2012 si segnala quanto segue:

- il Comune di Sassuolo ha adottato un nuovo Piano di classificazione acustica con delibera n.47 del 07/07/2015;
- con Det. n. 81 del 05/06/2014 è divenuta vigente la 4^a modifica non sostanziale e voltura dell'AIA con la quale sono state autorizzate diverse modifiche impiantistiche.

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Sassuolo in classe VI "area esclusivamente industriale", priva di insediamenti abitativi, a cui competono i seguenti limiti assoluti d'immissione diurno di 70 dBA e notturno di 70 dBA, ad eccezione delle due aree cortilive presenti a sud-ovest e a nord-ovest che si trovano inserite in classe III, definita come "Area di Tipo Misto" con limiti assoluti d'immissione diurno di 60 dBA e notturno di 50 dBA.

Le aree produttive poste a nord (altra attività ceramica) ed est (altre attività industriali) ricadono anch'esse in classe VI; mentre le aree poste a sud della stessa ricadono in classe V "Aree prevalentemente industriale", cui competono limiti assoluti di immissione di 70 dBA nel periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno. Ad ovest si trova una fascia inserita in classe III "Aree di tipo misto", con limiti assoluti di immissione di 60 dBA nel periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno, cui appartiene anche l'unico edificio dotato di ambiente abitativo presente nelle aree circostanti allo stabilimento aziendale, di seguito definito come ricettore R1.

L'attività si svolge in periodo diurno e notturno. La maggior parte degli impianti ha funzionamento continuo per 7 giorni su 7, ad eccezione delle pause produttive.

Le principali sorgenti sonore individuate sono:

- ventole degli impianti di aspirazione;
- sfiati di aria calda da essiccatoi e raffreddamento forno;
- mezzi di movimentazione di materie prime e prodotti finiti (autoarticolati, carrelli elevatori e macchine movimento terra);
- impianti situati all'interno del capannone (il cui rumore è attutito dalle pareti e dal soffitto).

Allo scopo di caratterizzare acusticamente l'area sono stati eseguiti 5 campionamenti in continuo, in postazioni distribuite lungo il confine di proprietà.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

Tabella 8 Verifica dei limiti assoluti di immissione – valori arrotondati a 0,5 dB – periodo diurno.

Punto	Descrizione	classe	Livello ambientale diurno (dBA)	Limite di zona (dBA)
CC1	Confine sud	VI	65,0	70
CC2	Confine sud-ovest	V	61,0	70
CC3	Confine ovest	VI	61,0	70
CC4	Confine nord	VI	67,5	70
CC5	Confine est	VI	63,0	70

Tabella 9 Verifica dei limiti assoluti di immissione – valori arrotondati a 0,5 dB – periodo notturno.

Punto	Descrizione	classe	Livello ambientale diurno (dBA)	Limite di zona (dBA)
CC1	Confine sud	VI	56,5	70
CC2	Confine sud-ovest	V	59,5	60
CC3	Confine ovest	VI	60,5	70
CC4	Confine nord	VI	66,5	70
CC5	Confine est	VI	60,5	70

Il tecnico della Ditta ha concluso che risultano rispettati i limiti assoluti di immissione, sia in periodo diurno che in periodo notturno, in corrispondenza del confine aziendale e che durante i rilievi non è stata individuata la presenza di componenti impulsive o tonali.

Inoltre, è stata effettuata la verifica del criterio differenziale. L'edificio presente ad ovest individuato nella precedente valutazione con la sigla R2 non è stato preso in considerazione in quanto diroccato e non abitato. La determinazione del contributo aziendale presso il recettore R1 è avvenuta propagando il livello sonoro misurato a confine, considerando la divergenza per attenuazione puntiforme e tenendo in considerazione che le sorgenti aziendali principali dello stabilimento distano 70 m dalla postazione CC2 e che le stesse sono distanti 150 m dall'ambiente abitativo R1, con una conseguente attenuazione determinata di 6,6 dBA.

I risultati della verifica del rispetto del limite differenziale presso il recettore individuato è di seguito riportata:

Recettore	Periodo	Contributo Aziendale (dBA)	Livello Residuo minimo (dBA)	Livello ambientale previsto (dBA)	Livello differenziale stimato (dBA)	Limite di legge
R1	Diurno	51,5	53,5	55,6	2,1	5
	Notturmo	51,5	52,5	54,9	2,7	3

Dai risultati ottenuti si evince il rispetto del limite differenziale diurno e notturno presso l'ambiente abitativo preso in esame (R1).

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

All'interno del sito sono presenti numerose vasche sia interrate in cemento, che fuori terra in acciaio, la quasi totalità delle stesse è dotata di sistemi di controllo (sonde induttive, visivo + sonda induttiva e sonda galleggiante per la vasca dedicata all'antincendio). L'elenco aggiornato di tutte le vasche e stoccaggi presenti nel sito e delle loro volumetrie, contenuto e caratteristiche sono riportati nell'allegato 3C alla domanda di Rinnovo AIA del 01/07/2015.

In particolare, di seguito, sono riportate le caratteristiche delle vasche principali:

- V1 emergenza e polmone acqua pulita, interrata, in cemento, dotata di sonda induttiva e volumetria di 154 m³;
- V2 emergenza per raccolta acque reflue industriali, interrata, in cemento, dotata di sonda induttiva e volumetria 240 m³;
- V3 emergenza per raccolta acque reflue industriali, interrata, in cemento, dotata di sonda induttiva e volumetria 267 m³;
- V4 emergenza per raccolta acque reflue industriali, interrata, in cemento, dotata di sonda induttiva e volumetria 439 m³;
- vasca n.5 (vasca del nero) acqua reflua non depurata, in acciaio, fuori terra, dotata di sonda induttiva di 100 m³.

Nel reparto linee di smalteria sono presenti ulteriori 6 vasche interrate in cemento, con sistema di monitoraggio visivo + sonda induttiva, di volumetria pari a 6 m³, dotate di pompa di rilancio a V4.

Esiste una vasca interrata in cemento, in area esterna, dotata di sonda galleggiante, per lo stoccaggio dell'acqua dedicata all'antincendio, di volumetria pari a di 500 m³.

La barbottina prodotta internamente viene stoccata in:

- n. 10 vasche interrate in cemento dotate di sonda induttiva con volumetria che varia dai 60 ai 90 m³;
- n. 6 vasche in acciaio fuori terra dotate di sonda induttiva con volumetria che varia dai 40 ai 100 m³.

Le argille per la preparazione dell'impasto sono stoccate in cumuli all'interno del magazzino stoccaggio argille, in box aperti e delimitati da pareti laterali in cemento e dotati di adeguata pavimentazione. Tutta la pertinente area cortiliva è servita da impianto d'intercettazione e recupero totale delle acque di dilavamento, già descritto alla Sezione C2.1.2 "Prelievi e Scarichi Idrici".

L'impasto atomizzato pronto per l'uso o la vendita è conservato in silos dedicati all'interno dello stabilimento.

Le materie prime per smalti sono collocate al coperto in armadiature metalliche sotto tettoia, in area cortiliva. Le armadiature poggiano su superficie impermeabilizzata dotata di adeguata pendenza al fine d'indirizzare eventuali sversamenti in cabaletta di raccolta collegata al sistema di raccolta delle acque tecnologiche. I contenitori per smalti vuoti e lavati sono collocati all'interno del reparto di macinazione smalti, o, in caso di necessità collocati in area esterna, previo imballaggio degli stessi. Inoltre, le 40 vasche per gli smalti da 6 mc in cemento armato presenti nel reparto preparazione smalti saranno sostituite con n.22 cisterne in acciaio da 7,5 mc.

Gli oli nuovi sono stoccati nello stesso locale in cui sono presenti gli oli esausti, al coperto, su area pavimentata, dotata di bacino di contenimento e serbatoio interrato a doppia camicia per raccolta di eventuali sversamenti.

Il prodotto finito è stoccato in magazzino interno ed in parte in area cortiliva.

I rifiuti prodotti internamente e ritirati da terzi sono stoccati in zone appositamente individuate, (all'interno dei capannoni, nei piazzali esterni, in vasca dedicata) come già descritto alla Sezione C2.1.3 "Rifiuti".

In particolare, la vasca n.36 dedicata alle sospensioni acquose e la vasca n. 35, che ha funzione anche di emergenza per la n. 36, sono interrate in cemento, dotate di controllo visivo + sonda induttiva ed allarmi ed hanno una capacità utile di 144 mc cadauna. Nell'area perimetrale le due vasche, dotata d'idonea pendenza, sono stati creati n.2 cordoli di sicurezza: uno in prossimità della zona di scarico per impedire eventuali versamenti causati dai mezzi durante le operazioni di svuotamento ed il secondo, nell'area perimetrale più esterna, per contenere e convogliare tutte le acque all'interno delle vasche 36 e 35, comprese quelle da eventi meteorologici gravosi (capacità totale delle due vasche pari a 288 mc).

Infine, presso lo stabilimento sono presenti n. 4 serbatoi interrati dei quali:

1. n.3 a doppia parete, di cui n.2 a servizio del gruppo elettrogeno (volume di 10 m³ l'uno) e n.1 utilizzato come ulteriore sistema di contenimento del magazzino oli (volume di 10 m³). I serbatoi sono dotati di un sistema di monitoraggio in continuo della tenuta dell'intercapedine, con lettura della pressione da manometro (collocato in pozzetto d'ispezione). A piano campagna, inoltre, è possibile effettuare la lettura istantanea del livello del liquido presente nei serbatoi;
2. n.1 a parete singola (volume di 20 m³), regolarmente sottoposto alle prove di tenuta prescritte, utilizzato per le operazioni di rifornimento le quali avvengono mediante pompa di erogazione, su superficie impermeabilizzata, sotto tettoia, con pavimentazione dotata di adeguate pendenze verso pozzetto cieco per la raccolta di eventuali perdite accidentali.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici.

I consumi idrici per uso industriale e ricicli registrati dall'Azienda dal 2007 al 2014 (report annuali) sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	101.042	5.511	0	68.659	73.100	93.998	107.317	127.835
Acque prelevate da acquedotto ad uso produttivo (m ³)	33.108	108.847	88.287	34.022	33.945	29.304	8.739	12.169
Acqua reflue prodotte – riutilizzo interno (m ³)	77.913	60.899	60.983	61.535	59.346	73.960	80.762	76.626

Il pozzo aziendale, per motivi di qualità idrochimica delle acque emunte, è stato oggetto di riperforazione, il cui completamento è avvenuto nel 2010. Per tale motivo i prelievi da pozzo nel 2008 sono notevolmente ridotti e nel 2009 sono pari a zero. A seguito della sostituzione dello stesso dal 2010 i prelievi da pozzo evidenziano un aumento, con conseguente riduzione dei prelievi da acquedotto.

Le acque reflue riciclate si attestano su valori pressoché costanti. I valori maggiori riportati per il 2007 ed il 2012 sono imputabili ad un maggior ritiro di sospensioni acquose da terzi.

A seguito delle modifiche richieste non sono previste variazioni significative nei consumi idrici.

Consumi energetici

L'Azienda utilizza energia elettrica, prelevata da rete, in tutte le fasi del processo produttivo.

I maggiori consumi di energia elettrica sono attribuiti alle fasi di macinazione, di pressatura, di squadratura, i movimentazione dei materiali ed al funzionamento degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera; in misura minore per illuminazione ed altre utenze generali.

I consumi di energia termica (derivante dalla combustione di gas metano prelevato da rete) sono conseguenti ai processi termici di essiccazione, atomizzazione e di cottura; scarsamente rilevanti sono i consumi attribuibili al riscaldamento di locali.

I consumi generali sono rilevati mediante letture di contatori centralizzati e corrispondono ai quantitativi fatturati da fornitori/erogatori; la rilevazione dei consumi di reparto deriva da letture di alcuni sottocontatori e da stime attendibili.

A seguito delle modifiche richieste in ambito di domanda di rinnovo AIA è previsto il recupero dei reffreddamenti dei forni n.4 e 6 all'interno dell'ATM5. Saranno prevalentemente recuperati i raffreddamenti diretti dei forni, in quanto più caldi; inoltre, sarà utilizzato in parte anche il raffreddamento indiretto come ulteriore integrazione, secondo le necessità tecnologiche. Tale soluzione, consentirà una riduzione dei consumi energetici.

I consumi di energia elettrica registrati dal 2007 al 2014 oscillano da un minimo di circa 36.000.000 KWh/anno (report 2010) a massimi di circa 52.500.000 KWh/anno (report 2007); negli ultimi anni il consumo si è attestato su valori abbastanza costanti tra circa 46.000.000 e 43.000.000 KWh/anno.

I consumi di energia termica registrati dal 2007 ed il 2014 oscillano da un minimo di circa 15.000.000 Smc/anno (report 2009) a massimi di circa 26.000.000 Smc/anno (report 2007); negli ultimi anni il consumo si è attestato su valori abbastanza costanti intorno al valore di circa 21.000.000 Smc/anno.

Parte dei consumi è legato anche alla produzione dell'atomizzato venduto a terzi e della linea formati speciali, tali produzioni sono aggiuntive rispetto ad un normale ciclo completo.

L'andamento del consumo energetico e termico dal 2007 al 2009 presente un calo crescente dei consumi ed una risalita degli stessi a partire dal 2010, per poi attestarsi negli ultimi anni su andamenti abbastanza costanti. Tale andamento è legato anche a quello della produzione che nel 2009 ha raggiunto un calo produttivo complessivo superiore al 30%. Inoltre, diverse macchine a servizio del ciclo hanno consumi indipendenti dalla produzione realizzata, con un conseguente aggravio dell'incidenza unitaria.

All'interno del sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso civile*, alimentati a gas metano, aventi potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW.

Sono, inoltre, presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, tutti alimentati da gas metano, in particolare:

- bruciatori a servizio dei forni di cottura;
- bruciatori a servizio degli atomizzatori;
- bruciatori a servizio di essiccatoi.

La potenza termica nominale complessiva di questi impianti è **superiore a 3 MW**, ma tutti gli impianti sono collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati.

Infine, sono presenti in stabilimento:

- n. 2 *gruppi elettrogeni* alimentati da gasolio, la cui potenza termica nominale è di 1.000 KW cadauno e funzionano solo in caso di emergenza;
- n.1 motopompa antincendio da 81 KW, sempre alimentato a gasolio.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati), materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e additivi organici per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione aria (calce per il trattamento dei fumi dei forni), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (sospensioni acquose e scarto crudo);
- altre materie prime accessorie (es. oli).

Il Gestore ha dichiarato che nel ciclo produttivo aziendale non vengono utilizzate sostanze cancerogene e/o teratogene.

Inoltre, per ogni materia prima è individuata apposita area di stoccaggio.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Lo stabilimento di Graniti Fiandre S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo è certificato UNI EN ISO 14001 e registrato EMAS (secondo regolamento CE n° 1221/2009), quindi, come richiesto da tali certificazioni, la ditta ha elaborato specifiche procedure (di sistema ed operative) da adottare in caso di emergenza ambientale che definiscono in dettaglio le modalità e le azioni da attivare. In particolare, è adottato un Piano di Emergenza (PEM SAS Rev.03) nel quale sono

state valutate, oltre alle emergenze strettamente ambientali, anche quelle di tipo sanitarie e legate ad incendio.

Di seguito sono elencati i principali documenti costituenti il Piano di emergenza ed istruzioni Operative: Gestione Rifiuti, Combustibili e Lubrificanti, Aria Compressa, Energia Elettrica, Impianto Idrico, Impianto Antincendio, Rete Fognaria, Acqua Industriale, Gas Metano, Controllo Emissioni in atmosfera, Depuratori Fumi, Depuratori Polveri, Analisi Calce, Gestione acque, Impianto Antincendio Mag.Verticale, Stoccaggio Smalti, Pulizia area cortiliva, Piano Controlli Ambientali.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore ceramico è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea; è inoltre disponibile il riferimento costituito dal DM 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372".

Non sono ancora disponibili conclusioni sulle BAT, ai sensi della Direttiva 2010/75/CE, per il settore produttivo in questione.

Nella tabella seguente sono riportati i dati dichiarati dal gestore nei report annuali dal 2007 al 2014, relativi al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato e monocottura a ciclo completo).

Parametro		Riferimento MTD IPPC	Unità di misura	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Anno 2011	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014	Adeguamento
Incidenza materiale di riciclo su composizione impasto		da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati)	%	11,6	11,1	11,8	11,2	11,4	8,7	6,4	5,5	adeguato
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui		> 50 % interno o esterno	%	99,7	99,7	99,8	99,8	99,7	99,6	99,6	99,6	adeguato
Fattore di riutilizzo (interno/esterno) delle acque reflue		> 50 % interno o esterno	%	100	100	100	100	100	100	100	100	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno		(*)	%	34,9	39,7	46,3	48,7	33,1	21,5	44,4	34,1	adeguato
Consumo idrico specifico		--	[m ³ /1000 m ²]	22,6	27,4	31,8	33,7	28,5	32,0	31,6	35,2	---
			[m ³ /t]	1,1	1,5	1,7	1,6	1,6	1,8	1,2	1,7	---
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico		--	%	51	53	50,6	53,5	56,6	54,9	50	55	---
Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino	Fattore totale Piastrelle + ATM	6,5 GJ/t (grès porcellanato, ciclo completo) - 6 GJ/t (monocottura, ciclo completo) (**)	GJ/t	9,20	11,11	12,21	11,84	11,92	12,96	9,34	10,73	Non adeguato sino al 2012 (***)
	Fattore Senza ATM		GJ/t	6.16	6.75	6.79	6,55	6,74	7,34	5,61	5,94	
Fattore di emissione di materiale particellare		7,5	g/m ²	4,38	4,34	3,89	4,01	2,93	3,53	2,69	3,03	adeguato
Fattore di emissione di composti del piombo		0,05	g/m ²	0,0001	0,0001	0,0002	0,0002	0,0004	0,0001	0,00002	0,00002	adeguato
Fattore di emissione di composti del fluoro		0,6	g/m ²	0,04	0,08	0,07	0,09	0,09	0,09	0,09	0,08	adeguato

(*) Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido < 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. Tali valori possono modificarsi fino ad un consumo del 90% ed un riciclo del 10% in caso di gres porcellanato non smaltato

(**) la maggior parte della produzione è di monocottura, pertanto, è corretto considerare come riferimento un valore intermedio tra 6,5 e 6 GJ/t.

(***) si veda quanto espresso a riguardo nell'analisi che segue

I dati sopra elencati sono di seguito analizzati.

Produzione di rifiuti: rifiuti/residui tipici del ciclo produttivo sono riciclati quasi completamente nel processo stesso, oppure, inviati al recupero esterno. Solo la calce è inviata a smaltimento esterno.

Il Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui è sempre stato prossimo al 100 %. Le MTD di settore prevedono un valore >50%.

L'indicatore Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto nel corso degli anni si è mantenuto costante a percentuale superiore all'11%. Dal 2012 al 2014 tale valore è calato, probabilmente, a seguito della riduzione dello scarto crudo ritirato da terzi.

Consumo idrico: le acque industriali sono prelevate in parte da pozzo ed, in parte, da acquedotto, inoltre, è effettuato un riciclo interno delle acque industriali senza trattamento chimico-fisico. Ulteriore apporto di acqua avviene mediante il ritiro di sospensioni acquose da terzi e dalla percentuale di umidità contenuta delle materie prime.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100% rispettando il valore >50% previsto dalle MTD di settore. Se si considera anche l'apporto delle sospensioni acquose ritirate da terzi la percentuale di recupero è ancora maggiore.

Il rapporto consumo – fabbisogno si è mantenuto sempre su valori superiori al 50% indicando una buona percentuale di recupero delle acque reflue nel ciclo produttivo. Nel 2013 tale indice è diminuito in quanto è stato necessario l'utilizzo di acque "più pure" per la produzione delle piastrelle in gres porcellanato.

Il consumo idrico specifico dal 2007 e il 2012 è peggiorato passando da 1,1 ad 1,8, il motivo è da ricercarsi nell'aumento considerevole delle tipologie di prodotti, che ha comportato una frammentazione estrema dei lotti produttivi e, quindi, continui lavaggi (nei cambi prodotto) delle linee produttive e degli impianti. Tale peggioramento, inoltre, è legato anche al calo di produttività, che nel 2009 è stato superiore al 30%. Nel 2013 si ha un miglioramento di tale indice, che rimane stabile anche per il 2014.

Il Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, segue l'andamento dei consumi idrici, dei consumi di rifiuti da terzi (in particolare, sospensioni acquose) ed acque riciclate internamente. Tali parametri, in analogia al calo produttivo, dal 2007 al 2009 sono andati calando per poi tornare ad aumentare fino al 2012, anno in cui si è avuto un maggior volume di acque riciclate e ritiro di sospensioni acquose, dovuto anche ad un aumento di produzione. La percentuale è aumentata ulteriormente nel 2013 in quanto rispetto l'anno precedente è stato prodotto internamente una maggiore quantità di gres porcellanato a peso specifico notevolmente maggiore a seguito di produzione di piastrelle a maggiore spessore che richiede per gli impasti maggiore quantità di acqua da pozzo, più pura per garantire caratteristiche del prodotto ottimali. Nel 2014 l'indice cala.

Emissioni idriche: assenza di scarico all'esterno di acque reflue tecnologiche e quasi completo riutilizzo di queste nel medesimo processo e nel medesimo sito. Gli unici scarichi presenti sono quelli domestici e delle acque meteoriche che recapitano in pubblica fognatura, previo trattamento in fossa imhoff.

L'indicatore Consumo specifico totale di energia dal 2008 al 2012, pur scorrendo la quota di energia utilizzata per produrre atomizzato venduto a terzi, supera del valore previsto dalle MTD di settore (6,5 GJ/t per gres porcellanato, ciclo completo e 6 GJ/t per monocottura a ciclo completo). I consumi energetici fino al 2012 si mantengono stabilmente oltre i range suggeriti dalle MTD di settore a causa del ridimensionamento della produzione generato dalle condizioni di mercato (contrazione di oltre il 30 % della produzione), ma anche della progressiva diversificazione in termini di quantità e tipologia, dei lotti produttivi; questo comporta la difficoltà oggettiva di ottimizzazione dei consumi in quanto il numero di cicli o

fasi di attivazione e sospensione degli impianti energivori può aumentare secondo la domanda. Infatti, diverse macchine a servizio del ciclo hanno consumi indipendenti dalla produzione realizzata ed i cambi dei formati, le numerose fermate/riavvii dei macchinari ed le attività accessorie alla produzione di piastrelle hanno portato a consumi maggiori rispetto alla produzione, in parte indipendenti dalla stessa, con conseguente aggravio delle performance relative. Anche il graduale passaggio a formati di maggiore dimensione può avere un'incidenza in talune fasi di lavorazione sul maggior consumo di energia sull'unità di peso.

Nel 2013 il valore del consumo specifico totale di energia rientra all'interno del valore di 6,5 GJ/t previsto dalle BAT, tale diminuzione è legata anche all'aumento degli spessori della produzione di gres porcellanato; infatti, ad una produzione quasi invariata in termini di metri quadrati si è verificata una produzione aumentata del 29% in termini di tonnellate di prodotto finito, ciò comporta una sostanziale stabilità degli indicatori rapportati ai metri quadrati ed un netto miglioramento degli stessi rapportati alle ton di prodotto finito.

Anche nel 2014 l'indicatore rientra entro il valore previsto dalle BAT per la tipologia produttiva attuata ed è leggermente superiore rispetto al 2013 a seguito della diminuzione degli spessori nella produzione di gres porcellanato

Il livello di produzione raggiunto dallo stabilimento è comunque molto lontano dalla massima capacità produttiva per la quale lo stabilimento è stato progettato. La distanza dall'ottimizzazione energetica non potrà essere colmata fino a quando la produzione totale dello stabilimento non tornerà ad avvicinarsi alla sua originale capacità produttiva.

Emissioni in atmosfera: utilizzo di filtri a tessuto per reparto di stoccaggio materie prime per impasto, reparto di preparazione impasto (macinazione argille), reparto presse, reparto di preparazione smalti, smaltatura, linee di scelta. Utilizzo di filtro a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. I fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle MTD.

Rumore: il tecnico dichiara che la documentazione di previsione impatto acustico presentata mostra un quadro di sostanziale rispetto delle prescrizioni contenute nella legislazione vigente.

In linea generale l'analisi delle prestazioni ambientali nell'ultimo quinquennio, ad eccezione del consumo specifico totale medio di energia sino al 2012, evidenzia il rispetto generale dei valori prestazionali previsti dalle MTD di settore.

A seguito della modifica non sostanziale richiesta non si prevedono variazioni rilevanti degli indicatori rispetto ai dati del 2014, si prevede un miglioramento dell'indicatore energetico dovuto al recupero energetico.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, rispetto ai punti riportati nel Capitolo 4 è stato fatto il confronto riportato nella tabella seguente:

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali d'intervento
Centrale termica	Bruciatori a gas	applicata	L'impianto utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minore consumo possibile. Regolazione con termostati
Essiccatoio	Bruciatori a gas	applicata	E' presente un bruciatore modulante che consente di ottenere il miglior rendimento in funzione del consumo energetico
Riscaldamento ambienti	Bruciatori gas	SI	L'azienda sta valutando se possibile rendere gli ambienti più isolati e ridurre lo scambio energetico. La suddivisione di bruciatori suddivisi per ambienti consente di razionalizzare i consumi in funzione degli ambienti da riscaldare oltre a valutare possibili interventi di miglioramento del isolamento termico con l'esterno ove possibile
Motori elettrici	Motori standard	SI	Verrà inserita una politica di acquisto in caso di sostituzione con motori ad alta efficienza

Compressori	Motori standard	SI	motori ad alta efficienza
Aspirazione	Motori standard	SI	
Altri processi	Illuminazione	applicata	E' attiva una politica di acquisto in caso di sostituzione con corpi illuminanti ad alta efficienza.

L'azienda sta già applicando ove possibile una politica di efficienza energetica in tutto lo stabilimento che risponde come consumi alle BAT specifiche di settore, ma intende implementarla con una politica di acquisti di macchine, impianti ed apparecchi illuminanti per ottenere anche una elevata Efficienza Energetica come richiesto dai Bref comunitari.

A seguito del recupero del calore dai raffreddamenti dei forni 4 e 6 nell'ATM5 è attesa una riduzione dei consumi energetici.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche richieste dichiarando che:

- l'impianto in esame, ad eccezione del consumo totale medio energetico, sino al 2012, è in linea con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT e specificati dalle Linee Guida Nazionali di settore; i limiti di legge applicabili sono ampiamente e affidabilmente rispettati;
- le procedure di gestione ambientale adottate nel sito garantiscono il mantenimento nel tempo delle prestazioni conseguite;
- la gestione dell'impianto è fortemente orientata verso il contenimento dei consumi di risorse (inclusa l'acqua) ed il riciclo/riutilizzo delle acque reflue e dei rifiuti/residui di produzione e depurazione.

In merito all'adeguamento alla BAT energetica, raggiunto nel 2013 anche a seguito ad un aumento di produzione in termini di tonn/anno di piastrelle (soprattutto in gres porcellanato), il gestore prevede una riduzione dell'indicatore nel momento in cui l'impianto potrà operare a pieno regime, in ogni caso, come riportato al paragrafo precedente, metterà in atto tutte le possibili soluzioni volte a migliorare l'efficienza energetica dell'impianto, tra cui il recupero di calore previsto dai forni 4 e 6 all'ATM5.

C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC

L'assetto impiantistico proposto dal Gestore utilizza, per la produzione di prodotti ceramici mediante cottura, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione), che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

❖ Adeguamento alle MTD

Dal confronto con le MTD riportato al capitolo C2.1.8 si evidenzia il **sostanziale rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore, anche l'indicatore di Consumo specifico totale di energia** nell'ultimo biennio è rientrato nel valore previsto dalla BAT di settore.

Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD. Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida di settore.

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti" e nell'Allegato II "Iscrizione recupero rifiuti da terzi n. SAS021/A" non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici”, non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si precisa, comunque, che il *prelievo di acqua* da pozzo costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscano un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

Facendo riferimento alla planimetria Allegato 3B – Layout acque incluso alla domanda di rinnovo del 01/07/2015, nella tabella sottostante si riporta l’elenco dei punti di scarico presenti in stabilimento e delle loro caratteristiche:

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1	S2
	Scarico acque meteoriche da pluviali e piazzale - acque reflue domestiche	Scarico acque meteoriche da pluviali e piazzale - acque reflue domestiche
Collocazione	Lato sud-est su via Valle d'Aosta	Lato nord-est su via Valle d'Aosta
Recettore (acqua sup. / pubblica fognatura)	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura
Impianto di depurazione	Fosse imhoff	Fosse imhoff

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 “Consumi energetici”, nonché nella sezione C2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici dal siano allineate con quanto previsto dal BRef “Energy efficiency” citato in premessa e dal 2013 con le MTD di settore.

Si prende atto che i valori dell'indicatore energetico registrati sino al 2012 sono stati fortemente legati al calo produttivo e che il rientro dello stesso al di sotto del valore previsto per le MTD nel 2013 e 2014 è collegato principalmente ad un aumento rilevante dello spessore delle piastrelle rispetto agli anni precedenti, che ha portato ad un aumento rilevante della produzione in termini di tonn/anno, andando ad incidere, di conseguenza, sull'indicatore in oggetto.

Si valuta positivamente il recupero dei raffreddamenti forni n.4 e n.6 nell’ATM5, soluzione prevista anche dalle BAT.

In ogni caso s’invita il gestore a monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività ed operazioni che hanno un impatto significativo sull’efficienza energetica e valutare l’implementazione di ulteriori recuperi energetici, ove possibile.

Inoltre, in caso di superamento dell'indice di prestazione energetico, s'invita il gestore a fornire nel report annuale le motivazioni del superamento stesso.

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive sono dotate di impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono di rispettare i limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di una particolare attenzione da parte del gestore al fine di evitare di contribuire all’ulteriore degrado della qualità dell’aria del territorio di insediamento, già abbastanza compromessa.

Per quanto riguarda gli impianti termici presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che:

- gli impianti termici civili sono alimentati da gas naturale e la loro potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti termici produttivi (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio di:
 - ✓ forni di cottura;
 - ✓ essiccatoi ed atomizzatori.

La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 3 MW**, ma tutti sono collegati a punti di emissione già autorizzati; inoltre, gli essiccatoi ricadono nelle esclusioni di cui al punto I della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui per tali impianti **non si ritiene necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici** a carico del gestore.

Relativamente ai n.2 *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, con l'aggiunta della "motopompa antincendio", rientrante sempre nell'ambito della stessa classificazione dei gruppi elettrogeni, in conseguenza del fatto che sono alimentati a gasolio e che la potenza termica nominale totale risulta essere superiore a 1 MW (potenza complessiva di 2087 KW), si rende necessario **autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera (E85, E86, ed E87).**

Rispetto alle modifiche richieste in ambito di domanda di rinnovo AIA si esprimono le seguenti valutazioni:

- si prende atto dell'aggiunta nel quadro delle emissioni dei punti di emissione associati ai raffreddamenti forni (**E88, E89, E90, E91 ed E92**) ed in quanto esistenti, non si ritiene necessario l'invio di nessuna analisi;
- i punti di emissione **E4, E37, E38, E39 ed E48** saranno eliminati dal quadro delle emissioni autorizzate;
- il punto di emissione **E5** sarà rinominato "n.2 presse (15 e 16), stoccaggio e movimentazione atomizzato", essendo variati gli impianti collegati allo stesso si ritiene necessario che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio;
- per il punto di emissione **E6** al quale sarà collegata la pressa numero 11, ora collegata ad E63, a seguito dell'eliminazione della pressa n.10 che era collegata a E6, non si ritiene necessario l'invio di nessuna analisi di autocontrollo non essendo variati i parametri autorizzati e rimanendo invariato il numero di presse e la tipologia delle stesse;
- il punto di emissione **E8** sarà rinominato "n.4 smaltatrici (linee 5-7-8-9)", essendo variato il numero degli impianti collegati allo stesso si ritiene necessario che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio;
- il punto di emissione **E9** sarà rinominato "n.2 smaltatrici (linee 11-12)", essendo variato il numero degli impianti collegati allo stesso ed essendo stati modificati quelli si ritiene necessario che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio;
- Il punto di emissione **E10** sarà rinominato "n.3 smaltatrici (linee 4-15-16) ed aspirazione da laboratori", essendo variato il numero degli impianti collegati allo stesso si ritiene necessario che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio;
- il punto di emissione **E13** sarà rinominato "Atomizzatore ATM4" in quanto a tale punto sarà collegato un nuovo atomizzatore (ATM4) al quale sarà collegato un nuovo impianto a tessuto (di cui è fornita scheda tecnica). Il filtro a tessuto risulta adeguato ai criteri CRIAER. Si ritiene necessario che il gestore effettui comunicazione di messa a regime ed in esercizio ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti;
- il punto di emissione **E25** sarà associato all'essiccatoio orizzontale della linea active senza modifiche dei valori autorizzati;
- il punto di emissione **E36** sarà rinominato "Essiccatoio rapido verticale per nuovi formati" ed essendo associato ad un nuovo impianto portata di 6.000 Nmc/h, durata 24 h/g ed altezza 15 m, si ritiene necessario che il gestore comunichi la messa in esercizio ed a regime ed effettui un'analisi in singolo per la portata;
- il punto di emissione **E47** sarà rinominato "Atomizzatore ATM5" ed all'interno dello stesso sarà effettuato il recupero di calore dei raffreddamenti dei fumi forni n.4 e n.5; per tale modifica, si ritiene necessario che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio;

- il punto di emissione **E49** sarà rinominato “spazzolatura scelta”, delle n.9 linee esistenti, solo n.8 funzioneranno contemporaneamente ed aumenterà la durata da 15 a 24 h/gg. Si prende atto che le quote necessarie per consentire l’aumento del flusso di massa legato a tale emissione saranno prese dalle quote ricavate dallo smantellamento del punto di emissione E4 e pertanto le quote patrimonio saranno aggiornate. Non essendo variato il numero degli impianti collegati allo stesso non si ritiene necessaria l’effettuazione di nessuna comunicazione e di nessuna analisi;
- il punto di emissione **E63** sarà rinominato “n.2 presse (12 e 14) e movimentazione atomizzato”, essendo variati gli impianti collegati allo stesso si ritiene necessario che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio.

A seguito dello smantellamento del punto di emissione E4 e relativo impianto associato ed all’utilizzo di parte delle quote per l’aumento della durata del punto di emissione E49, si ritiene accettabile la proposta aziendale di mantenere il 100% delle quote restanti di polveri fredde (13,13 Kg/gg con formazione al 01/07/2015) considerando l’intervento rientrante all’interno della casistica di “formazione quote patrimonio a seguito di innovazioni e miglioramenti”. Tali quote saranno aggiunte a quelli già in possesso dell’azienda.

Relativamente alla scadenza delle stesse e di quelle già in possesso della ditta si ritiene accettabile la richiesta di proroga proposta dal gestore; pertanto, tutte le quote avranno scadenza al 31/12/2017.

❖ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si raccomanda, comunque, all’Azienda l’attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti barbotina, acque reflue, depurate, fanghi, sospensioni ritirate da terzi, vasca di prima pioggia e delle tubazioni; nonché, la verifica dei serbatoi fuori terra e relativi bacini di contenimento e l’effettuazione delle prove di tenuta e/o verifiche di pressione all’interno dell’intercapedine delle cisterne e serbatoi interrati contenenti gasolio.

❖ Impatto acustico

Dall’esame della valutazione d’impatto acustico di Settembre 2015 emerge un generale rispetto dei limiti assoluti diurni e notturni associati all’area occupata dal sito, a quella delle diverse zone circostanti ed il rispetto del criterio differenziale presso i recettori.

Si prende atto che il recettore R2 considerato nei precedenti monitoraggi acustici corrisponde ad ambiente abitativo diroccato e, pertanto, si concorda con il tecnico competente in acustica che tale recettore non è più da considerare nelle prossime valutazioni previste dal Piano di Monitoraggio.

Per le successive valutazioni d’impatto acustico richieste nel P.M. dovranno essere utilizzati i punti di misura ed il recettore individuati nella valutazione d’impatto acustico datata Settembre 2015, salvo variazioni delle sorgenti e/o dei recettori sensibili.

La documentazione di valutazione d’impatto acustico firmata da tecnico competente suddetta, quindi, **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

❖ Piano di Monitoraggio

Si ritiene opportuno apportare le seguenti modifiche ad alcune voci del Piano di Monitoraggio:

- al Capitolo “*Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera*” è eliminato l’autocontrollo relativo al punto di emissione **E4**;
- al Capitolo *D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore*” l’effettuazione della valutazione d’impatto acustica è portata a quinquennale.

Costituisce nota di merito nell'ambito della presente valutazione il fatto che l'impianto ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

Ciò premesso, non sono comunque emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti.

- **Vista la documentazione presentata, il contributo istruttorio di ARPA di Modena e i risultati dell'istruttoria dello scrivente Servizio provinciale, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto delle prescrizioni di cui alla successiva sezione D.**
- **Si attesta che i valori limite di emissione sono stati fissati nel rispetto di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 4-bis lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti, pertanto, tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 finalità

1. La ditta GRANITIFIANDRE S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'ARPAE di Modena (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Sassuolo** **annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quatuordecies comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo (MO). Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.
A tal fine, il Gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 (Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati dagli specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla sopraccitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2 – miscelazione materie prime e tramogge di carico	PUNTO DI EMISSIONE E5 – n. 2 presse (15-16), stoccaggio e movimentazione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E6 – n. 4 presse (7-8-9-11) stoccaggio e movimentazione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia presse e sili + Setacci	PUNTO DI EMISSIONE E8 – n. 4 smaltatrici (linee 5-7-8-9)
Messa a regime	-	a regime	(*)	a regime	a regime	(*)
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	76.000	61.200	1.800	40.000
Altezza minima (m)	-	17	33	33	15	12
Durata (h/g)	-	24	24	15	1	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,4	9,4	9,4	9,4	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	5	5	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri

(*) vedi prescrizione n.6

(**) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E9 – n. 2 smaltatrici (linee 11-12)	PUNTO DI EMISSIONE E10 – n.3 smaltatrici (linee 4- 15-16) ed aspirazioni da laboratori	PUNTO DI EMISSIONE E11 – macinazione smalti e laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E13 – Atomizzatore ATM4	PUNTO DI EMISSIONE E16 – pulizia zona uscita forni	PUNTO DI EMISSIONE E17 – pulizia zona silos e macinazione
Messa a regime	-	(*)	(*)	a regime	(**)	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	40.000	40.000	8.000	55.000	1.800	600
Altezza minima (m)	-	12	12	12	28	14	15
Durata (h/g)	-	15	15	15	24	1	1
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	10	20	9,4	9,4
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (***)	UNI 10568	5	5	5	5	5	5
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	Trimestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri

(*) vedi prescrizione n.6

(**) vedi prescrizioni n.3, 4 e 5

(***) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E18 – spazzole uscita forni	PUNTO DI EMISSIONE E19 – camino forno n.4	PUNTO DI EMISSIONE E20 – pulizia scelta e ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E21 – soffiaggio ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E22 – carico camion	PUNTO DI EMISSIONE E25 – essiccatoio orizzontale della linea active
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	16.400	15.000	1.800	18.750	33.000	4.000
Altezza minima (m)	-	14	16	14	14	10	15
Durata (h/g)	-	24	24	1	24	12	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,4	3,5	9,4	9,4	9,4	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	-	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	0,3	-	-	-	-

Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	3,5	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	-	50	-	-	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	20	-	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	200	-	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	500 (**)	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	semestrale portata e polveri	Trimestrale per portata polveri, fluoro, SOV, Aldeidi, Pb Annuale per NOx	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	-

(*) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

(**) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E26, E27, E28, E29 – essiccatoi rapidi verticali	PUNTI DI EMISSIONE E30, E31, E32, E33, E34, E35 – essiccatoi rapidi verticali	PUNTO DI EMISSIONE E36 – Essiccatoio rapido verticale per grandi formati	PUNTO DI EMISSIONE E40 – forni n.5 e n.6	PUNTO DI EMISSIONE E41, E42 – sfiato silos calce e reagenti filtro fumi	PUNTO DI EMISSIONE E47 – atomizzatore ATM5 (\$)
Messa a regime	-	a regime	a regime	(*)	a regime	a regime	(**)
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	4.000 cad	3.000 cad	6.000	25.000	1.000 cad	85.000
Altezza minima (m)	-	15 cad	15 cad	15	16	8 cad	28
Durata (h/g)	-	24 cad	15 cad	24	24	saltuaria	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	-	-	-	3,5	10	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (***)	UNI 10568	-	-	-	-	5	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	-	-	0,3	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	-	-	3,5	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	-	-	-	50	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	-	-	20	-	-

Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	200	-	
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	500 (°)	-	-
Impianto di depurazione	-	-	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	Trimestrale per portata polveri, fluoro, SOV, Aldeidi, Pb Annuale per NOx	-	Trimestrale portata e polveri

(*) vedi prescrizioni n.3, 4 e 5

(**) vedi prescrizione n.6

(***) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

(§) con recupero raffreddamenti forni n.4 e n.6

(°) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E49 – spazzolatura scelta (§)	PUNTO DI EMISSIONE E50 – cabina di verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E52 – pulizia piastrelle dopo spazzolatura sulle smaltatrici	PUNTO DI EMISSIONE E53 – movimentazione e insilaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E54 – atomizzatore ATM1 (°)	PUNTO DI EMISSIONE E55 – atomizzatore ATM3 (°)
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	15.000	20.000	3.000	45.000	43.000	43.000
Altezza minima (m)	-	14	8	10	28	28	28
Durata (h/g)	-	24	8	15	24	20	20
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,4	-	10	20	20	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	-	5	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Abbattitore ad umido	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	semestrale portata e polveri	-	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	Trimestrale portata e polveri	Trimestrale portata e polveri

(*) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

(°) solo tre atomizzatori su quattro possono funzionare contemporaneamente

(§) possono funzionare contemporaneamente n.8 linee su n.9 presenti

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E56 – atomizzatore ATM2 (°)	PUNTO DI EMISSIONE E58 – forno n°1 gres porcellanato e forno n°2 per linea applicazione seconda cottura	PUNTO DI EMISSIONE E60, E61– camini raffreddamento forni 1, 2 gres porcellanato	PUNTO DI EMISSIONE E63 – n.2 presse (12-14) e movimentazione atomizzato
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	(*)
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	43.000	19.500	18.000 cad	48.000
Altezza minima (m)	-	28	15	8	8
Durata (h/g)	-	20	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	20	3,5	-	9,4
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	5	-	-	5
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	3,5	-	-

S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	-	50	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	20	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	200	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	500 (**)	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale portata e polveri	Trimestrale per portata polveri, fluoro, SOV, Aldeidi Annuale per NOx	-	semestrale portata e polveri

(*) rif. prescrizione n. 6

(°) solo tre atomizzatori su quattro possono funzionare contemporaneamente

(**) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

(***) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E65 – movimentazione atomizzato ed impianto recupero scarti	PUNTO DI EMISSIONE E66 – ATM0 (°)	PUNTO DI EMISSIONE E67, E68 – pulizia pneumatica zona silos porcellanato e recupero scarti	PUNTO DI EMISSIONE E73, E74 – sfiati silos raccolta polveri da scarico filtri
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	48.000	43.000	2.100 cad	2.500 cad
Altezza minima (m)	-	18	28	17	17
Durata (h/g)	-	24	20	1	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,4	20	9,4	9,4
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	5	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	semestrale portata e polveri	Trimestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri

(°) solo tre atomizzatori su quattro possono funzionare contemporaneamente

(**) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E75, E76 – filtri movimentazione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E79 – filtro aspirazione n.4 presse (1-2-4-4) (max n.2 in contemporanea), trasporti ed alimentazione, n.1 linea di trasporto crudo con spazzolatura, applicazione speciali (max n.1 per volta) e linea applicazioni seconda cottura
Messa a regime	-	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	40.000 cad.	79.500
Altezza minima (m)	-	17	17
Durata (h/g)	-	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,4	9,4
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	semestrale portata e polveri	semestrale portata e polveri

(*) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E81, E82 – filtri sfiato raccolta polveri provenienti dagli scarichi dei filtri polveri	PUNTO DI EMISSIONE E83 – Aspirazione saldatura manutenzione	PUNTO DI EMISSIONE E84 – Aspirazione Taglio al plasma
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.500 cad	1.500	2000
Altezza minima (m)	-	17 cad	7	7
Durata (h/g)	-	24 cad	Saltuaria	Saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,4	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	5	20
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	-	10	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	semestrale portata e polveri	Annuale per portata e polveri	Annuale per portata e polveri

(*) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E85 – Gruppo Elettrogeno 1 – 1000 KW	PUNTO DI EMISSIONE E86 – Gruppo Elettrogeno 2 – 1000 KW	PUNTO DI EMISSIONE E87 – motopompa antincendio
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	4.500	4.500	100
Altezza minima (m)	-	3	3	3
Durata (h/g)	-	Emergenza	Emergenza	Emergenza

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E88, E89 – Camini Raffreddamento Forno n. 4	PUNTO DI EMISSIONE E90 – Camino Raffreddamento Forno n.5	PUNTO DI EMISSIONE E91, E92 – Camini Raffreddamento Forno n.6
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	20.000 cad.	20.000 cad.	20.000 cad.
Altezza minima (m)	-	13	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

Reso noto che il carico inquinante derivante da punti di emissione in atmosfera autorizzati per un funzionamento saltuario **è da intendersi pari a zero** le quote patrimonio accantonate sono le seguenti:

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA	PROROGA SCADENZA
Materiale particellare (cottura)	1,76	06/11/2009	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata	illimitata
	13,13	01/07/2015	Trasformazione delle quote in uso x Innovazioni Miglioramenti impianti (art. 5, lettera b)	illimitata	illimitata
	0,42	29/01/2014	Trasformazione delle quote in uso x smantellamento impianti (art. 5, lettera d)	29/01/2016	31/12/2017
Materiale particellare (polveri fredde)	5,30	01/09/2013	Trasformazione delle quote in uso x smantellamento impianti (art. 5, lettera d)	01/09/2015	31/12/2017
	5,41	29/01/2014	Trasformazione delle quote in uso x smantellamento impianti (art. 5, lettera d)	29/01/2016	31/12/2017
Fluoro	1,76	06/11/2009	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata	illimitata
	0,42	29/01/2014	Trasformazione delle quote in uso x smantellamento impianti (art. 5, lettera d)	29/01/2016	31/12/2017
Piombo	0,04	29/01/2014		29/01/2016	31/12/2017

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il Gestore dell'impianto è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente** passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di

parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione $\pm$ Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente, sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA). Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonchè altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E13, E36**) **almeno 5 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**; in particolare:

1. relativamente al punto di emissione **E13** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
2. relativamente al punto di emissione **E36** portata alla data di messa a regime;
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. relativamente ai punti di emissione **E5, E8, E9, E10, E47 (solo per tale punto in aggiunta a portata e polveri, eseguire anche analisi per il parametro Fluoro) ed E63** il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato);
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e/o atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durate le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.
Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per **almeno per 5 anni**.
9. gli abbattitori ad umido devono essere dotati di misuratore istantaneo della portata (o del volume) del liquido di lavaggio, ovvero, misuratore istantaneo di stato di funzionamento ON-OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio, ovvero, indicatore di livello del liquido di lavaggio;

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione

degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché, in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana;

11.le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento stesso**, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le **emissioni fredde**, è escluso l'obbligo di comunicazione, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro entro il termine di una settimana;
- b) in caso di anomalie di impianti associati ad **emissioni calde di durata superiore a 1 ora**, è escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi:
 - I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
 - II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
 - III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12.Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.

13. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
14. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
15. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPA Sezione Provinciale di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
16. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
17. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell'Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
- **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.

18. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
19. l'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il Gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto di omogeneizzazione acque prelevate, l'impianto di raccolta e riciclo delle acque industriali, gli impianti di raccolta dei reflui a servizio delle squadrature e la vasca raccolta acque di prima pioggia;

2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. è consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche (previo trattamento con fossa imhoff) e di acque meteoriche da pluviali e piazzale, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato;
5. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato);
6. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico dei bacini Panaro e Destra Secchia – Regione Emilia Romagna).

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, vasche barbotina, vasche per acque destinate al recupero, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti:

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>Classe VI</u>	70 dB(A)	70 dB(A)	5	3
<u>Classe V</u>	70 dB(A)	60 dB(A)		

4. utilizzare i punti di misura di cui alla valutazione Settembre 2015 per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

Punto di misura (*)	Descrizione
CC1	Confine di proprietà – lato sud (prossimità ingresso principale)
CC2	Confine di proprietà – lato sud -ovest (angolo zona parcheggio)
CC3	Confine di proprietà – lato ovest (angolo zona parcheggio)
CC4	Confine aziendale – lato nord (prossimità impianti abbattimento fumi forni)
CC5	Confine aziendale – lato est (prossimità uscita e reparto scelta)

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di ricettori sensibili più vicini alle sorgenti.

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

	RICETTORI SENSIBILI (*)
R1	Abitazione collocata a ovest, a circa 20 m dal confine aziendale

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali

5. nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento. che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. la calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche;
3. i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicate il codice CER del rifiuto stoccato;
6. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
7. Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da **Allegato II alla presente AIA (Iscrizione SAS021/A)**.

D2.9 energia

1. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale, essendo la Ditta Granitifiandre S.p.A. (stabilimento di Sassuolo) certificata ISO 14001 e registrata EMAS, dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel "Piano di Emergenza" interno dell'azienda.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli

autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc;

2. qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
3. all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
4. in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
5. l'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto dell'ARPAE – SAC di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime per impasto	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	Triennale	Elettronica o Cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto industriale	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	Triennale	Elettronica o Cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Annuale	-	Elettronica o Cartacea	annuale
Acque reflue riciclate internamente	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	Triennale	Elettronica o Cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore	Mensile	Triennale	Elettronica o Cartacea	Annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Mensile	Triennale	Elettronica o Cartacea	Annuale
Consumo totale di gas metano	Contatore	Mensile	Triennale	Elettronica o Cartacea	Annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Mensile	Triennale	Elettronica o Cartacea	Annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Emissioni: E19, E40 (forni) <u>Trimestrale</u> per Portata, Polveri, Fluoro, SOV e Aldeidi, Piombo <u>Annuale</u> per NOx Emissione E58 (forno applicaz. speciali): <u>Trimestrale</u> per Portata, Polveri, Fluoro, SOV e Aldeidi <u>Annuale</u> per NOx Emissioni E13, E47, E54, E55, E56, E66 (ATM) <u>Trimestrale</u> per portata, polveri Emissioni: E2, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E16, E17, E18, E20, E21, E22, E49, E52, E53, E63, E65, E67, E68, E73, E74, E75, E76, E79, E81, E82 <u>Semestrale</u> per portata e polveri Emissioni E83, E84 <u>Annuale</u> per portata e polveri	Biennale - uno a scelta sui forni -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	---

Sistema di controllo (Δp) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni	Controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	Giornaliera	<i>Triennale</i>	cartacea su rullini/ elettronica	Annuale
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento degli impianti di abbattimento	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	---	---
Stato funzionamento on/off dei dispositivi di depurazione degli impianti di abbattimento ad umido	controllo visivo	giornaliero	<i>Triennale</i>	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>Triennale</i> con verifica certificati analisi	elettronica o cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>Triennale</i>	---	---

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

L'Azienda non ha scarichi industriali.

È consentito lo scarico di acque reflue domestiche (previo trattamento in fosse Imhoff) e meteoriche in pubblica fognatura nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'impianto non è presente un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque, ma i reflui sono riciclati senza trattamento passando attraverso diverse vasche di stoccaggio dove vengono omogenizzati tra loro. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento vasche stoccaggio reflui produttivi (prodotti e ritirati da terzi) e vasca raccolta acque di prima pioggia	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>Triennale</i>		annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	Quinquennale con verifica a campione delle misure se necessario	relazione tecnica (**) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(*) utilizzare i punti di misura prescritti al **punto 4 della Sezione D2.7**

(**) Da inviare all'Autorità Competente, ARPA di Modena Distretto Competente e Comune di Sassuolo.

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori, dei bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	quotidiano	Triennale	-	-
Stato di conservazione dei sistemi di contenimento rifiuti e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	Controllo visivo	giornaliero	Triennale	-	-
Quantità di rifiuti recuperati suddivisa per codice CER (comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	In corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche e serbatoi fuori terra	Controllo visivo	*	Triennale	cartacea su registro degli interventi	annuale
Dispositivo monitoraggio intercapedine serbatoi interrati a doppia parete	Verifica funzionalità	Annuale	Triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Prova di tenuta di vasche e serbatoi interrati a parete singola	Prove di tenuta	*	Triennale	cartacea su registro degli interventi	annuale

- (*) - ogni 5 anni per serbatoi a parete semplice (monocamera) con meno di 25 anni
- ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni
- per serbatoi con età superiore ai 30: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni.
- secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellato	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché, prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

Al fine di ottimizzare la gestione dell'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevanza individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevanza stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;

4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. l'Azienda deve tenere apposito registro nel quale annotare le operazioni di estrazione periodica dei fanghi e di manutenzione dell'impianto ad ossidazione totale;
9. fornire copia dell'autorizzazione al prelievo di acque da pozzi al momento del rilascio o del rinnovo della stessa da parte del Servizio Tecnico di Bacino Regionale;
10. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
11. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
12. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
14. il gestore è tenuto a mantenere un attento controllo e monitoraggio dei propri consumi energetici, accertandosi costantemente di aver adottato le Migliori Tecniche Disponibili a riguardo; inoltre, nel caso in cui il valore dell'indicatore "consumo specifico totale medio di energia" superi la soglia associata alle MTD, contestualmente all'invio del report annuale di cui al precedente punto D2.2.1, il gestore dovrà fornire chiarimenti riguardo le cause del superamento;
15. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni;
16. il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

IL DIRETTORE RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO II – RINNOVO AIA

RINNOVO ISCRIZIONE N. SAS021/A

AL 'REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI', AI SENSI DELL ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM.. DITTA GRANITIFIANDRE S.P.A. CON SEDE LEGALE IN VIA RADICI NORD, 112 A CASTELLARANO (RE) E IMPIANTO UBICATO IN COMUNE DI SASSUOLO (MO) VIA VALLE D'AOSTA, 37.

- Rif. int. N. 01411010356/63
- Sede legale in via Radici Nord, 112 a Castellarano (RE) e produttiva in via Valle D'Aosta, 37 a Sassuolo (Mo).
- Attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs 152/2006).

A SEZIONE INFORMATIVA

Granitifiandre S.p.a. è subentrata a Iris Ceramica S.p.a nella gestione dell'attività produttiva e di recupero di rifiuti prodotti da terzi di cui alla presente iscrizione, a decorrere dal 01/05/2011, a seguito di contratto d'affitto di ramo d'azienda riguardante l'unità produttiva di via Valle D'Aosta, 37 a Sassuolo (Mo) stipulato con la Iris Ceramica S.p.a.. Dal 01/05/2011, pertanto, l'iscrizione n. **SAS021/A** al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" risulta intestata alla società Granitifiandre S.p.a. con sede in via Radici Nord, 112 a Castellarano (RE). Presso lo stabilimento in oggetto Granitifiandre S.p.a. effettua attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi: "impasto ceramico formato e non, con o senza smalto scartato prima del processo termico di cottura" e "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" nella macinazione ad umido per la produzione di impasto ceramico.

Iter storico della comunicazione:

- 18/05/1998: Iris Ceramica S.p.a. presenta comunicazione, ai sensi dell'art.33 del D.lgs 22/97 (Abrogato e sostituito con il D.lgs 152/2006 Parte Quarta), assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 22268/8.8.4.5 del 21/05/1998, al fine di proseguire attività di recupero (operazioni R13 ed R5 di cui all'allegato C al D.lgs 22/97), in conformità alle norme tecniche del D.M. 05/02/98, di rifiuti identificati con il codice CER 080203 di cui al punto 12.6 "fanghi e sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" e CER 101299 rifiuti non specificati altrimenti di cui al punto 7.3 "sfridi e scarti di prodotti ceramici" nella produzione di impasti ceramici atomizzati.
- 26/06/1998: Iris Ceramica S.p.a. trasmette alla Provincia di Modena documentazione cartografica dello stabilimento di via Valle D'Aosta, 37 a Sassuolo (Mo) e quadro riassuntivo delle emissioni, assunta agli atti con prot. n. 32397/8.8.4.5 del 29/06/1998.
- 06/01/1999: Iris Ceramica S.p.a. trasmette alla Provincia di Modena nuova "scheda riepilogativa delle tipologie di rifiuti recuperati" (allegato 1), in sostituzione a quella allegata alla comunicazione sopra citata, assunta agli atti con prot. n. 2698/8.8.4 del 18/01/1999, nella quale viene riportato solamente il codice CER 080203 di cui alla tipologia 12.6.
- 11/03/1999: Iris Ceramica S.p.a., con provvedimento prot. n. 9195/8.8.4, viene iscritta al numero **SAS021/A** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di

rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 33 del D.lgs 22/97, con validità dal 18/05/1998 al 17/05/2003.

- 30/04/2003: Iris Ceramica S.p.a presenta comunicazione di rinnovo, ai sensi dell’art. 33 comma 5 del D.lgs 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 47457/8.8.4 del 30/04/2003. L’iscrizione n. SAS021/A viene rinnovata dal 18/05/2003 al 17/05/2008.
- 04/11/2005: Iris Ceramica S.p.a., in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato IRIS CERAMICA S.p.a. (punto 3.5 All. I D.lgs 59/2005) sito in via Valle D’Aosta, 37 a Sassuolo (Mo), presenta domanda Comune di Sassuolo trasmessa alla Provincia di Modena e assunta agli atti con prot. n. 145718/8.1.7.63 del 11/11/2005, intesa ad ottenere per l’impianto medesimo il rilascio dell’AIA.
- 30/11/2005: Iris Ceramica S.p.a. presenta comunicazione per modifiche sostanziali delle operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell’art. 33 del D.lgs 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 155021/8.8.4 del 01/12/2005, consistenti: 1) nella riduzione della quantità annuale di sospensioni acquose CER 080203 da 51.000 t/a a 28.000 t/a, poiché la produzione di lastre in grès porcellanato, iniziata da qualche anno, ha comportato una diminuzione della capacità di recupero di acque tecnologiche in macinazione, in quanto la lavorazione di tale tipologia di prodotto necessita di acqua priva di impurità. La potenzialità di recupero del rifiuto nella fase di macinazione ad umido delle materie prime per la produzione di impasto destinato alla realizzazione di prodotti finiti smaltati è attualmente stimata in un 56% del totale di tale tipologia di impasto; 2) nell’integrazione di una nuova tipologia di rifiuti "impasto ceramico formato e non con o senza senza smalto scartato prima del processo termico di cottura" codice CER 101201 previsto al punto 7.3 del D.M. 05/02/98. Tale tipologia viene recuperata mediante sciogliture con turbodissolutori per la produzione di barbotina che miscelata a quella prodotta dalla macinazione ad umido è destinata all’atomizzazione per la produzione di impasto ceramico per piastrelle smaltate.
- 22/10/2007: la Provincia di Modena **rilascia l’A.I.A.** a Iris Ceramica S.p.a. con determinazione prot. n. 121990/2007, efficace a decorrere dal 30/10/2007 e con validità sino al 29/10/2015 qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale EMAS attualmente in suo possesso. Diversamente scadrà il 29/10/2013 qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 oppure il 29/10/2012 se nessuna certificazione dovesse essere mantenuta. L’allegato I dell’AIA dispone che sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (ex art. 33 D.Lgs. 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)) come da iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” n. SAS021/A.
- 13/05/2008: Iris Ceramica S.p.a presenta comunicazione di rinnovo, ai sensi dell’art. 216 comma 5 del D.lgs 152/2006, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 51823/8.8.4 del 13/05/2008. L’iscrizione n. SAS021/A viene rinnovata dal 18/05/2008 al 17/05/2013.
- 02/12/2008: la Provincia di Modena con determinazione prot. n. 122928 autorizza la prima modifica non sostanziale dell’A.I.A..
- 10/11/2009: la Provincia di Modena con determinazione n. 517 autorizza la seconda modifica non sostanziale dell’A.I.A..
- 17/02/2011: la Provincia di Modena con determinazione n. 60 autorizza la terza modifica non sostanziale dell’A.I.A..
- 13/05/2011: Pifferi Giuseppe in qualità di legale rappresentante della Granitifiandre S.p.a. e della Iris Ceramica S.p.a. trasmette comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 47775/8.1.7 del 17/05/2011, nella quale dichiara di avere stipulato regolare contratto di affitto di ramo d’azienda, a far data dal 01/05/2011, tra la Granitifiandre S.p.a. (conduttore) e Iris Ceramica S.p.a. (concedente) riguardante l’unità produttiva sita a Sassuolo (Mo) in via Valle D’Aosta, 37 e di cedere dalla stessa data e per

tutta la durata dell'affitto la gestione dell'A.I.A. rilasciata con determinazione prot. n. 121990 del 22/10/2007 e successive modifiche 29/06/2007, nonché l'iscrizione n. SAS021/A al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena.

- 30/04/2013: Granitifiandre S.p.a. presenta comunicazione di rinnovo, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 47788/9.11.6 del 30/04/2013.
- 29/04/2014: Granitifiandre S.p.a. presenta domanda di modifica non sostanziale dell'AIA (assunta agli atti con prot. n. 10207/9.12.3.63 del 30/01/2014).
- 18/03/2014: la Provincia di Modena trasmette alla ditta richiesta di integrazioni e contestuale sospensione del procedimento con nota prot. n. 30898.
- 22/05/2014: Granitifiandre S.p.a. presenta la documentazione integrativa richiesta, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 57218 del 28/05/2014 e planimetrie aggiornate (planimetria aree deposito materiale sostanze e rifiuti agg. 20/05/2014 e planimetria rete idrica agg. 19/05/2014).
- 04/06/2014: Granitifiandre trasmette ulteriore documentazione integrativa, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 59287/9.12.3.63.
- 01/07/2015: Granitifiandre S.p.A. presenta **domanda di riesame ai fini del rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 74605 del 05/08/2015, con la quale chiede anche il **rinnovo senza modifiche dell'iscrizione SAS021/A** al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e del D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Granitifiandre S.p.a., ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., al numero **SAS021/A** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti";
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
a. aumento della potenzialità impiantistica;
b. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;
c. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;
d. introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".

Tutte le modifiche saranno valutate dall'ARPAE Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dall'ARPAE Modena per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale

delle operazioni di recupero), disponibile anche sul sito internet dell'Agenzia, evidenziando sulla prima pagina il numero identificativo di AIA (Rif.int. N. 01411010356/63).

6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Granitifiandre S.p.a. sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.
 7. Ai fini del rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti", il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l'importo dovuto (Classe attuale di attività n. 3: superiore o uguale a 15.000 t/a e inferiore a 60.000 t/a).
 8. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
 9. Preso atto, dalla documentazione relativa alla comunicazione, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. e successive integrazioni trasmesse in data 22/05/2014 ed in data 04/06/2014, che le operazioni di recupero di rifiuti sono effettuate con le seguenti modalità. Il recupero dei rifiuti ritirati da terzi: "impasto ceramico formato e non, con o senza smalto scartato prima del processo termico di cottura" CER 101201 di cui al punto 7.3 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. e "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" CER 080203 di cui al punto 12.6 del medesimo decreto, avviene nella fase di produzione dell'impasto ceramico atomizzato. Le materie prime arrivano presso il sito in esame già dosate e miscelate a secco, pronte per essere avviate alla fase di macinazione ad umido. Le miscele composte da argille, sabbie, feldspati, vengono stoccate in apposite batterie di silos e da qui estratte per alimentare l'impianto di macinazione (ad umido mediante mulini) da cui derivano le barbotine che vengono pompate negli atomizzatori ove, con l'eliminazione dell'acqua, si ottiene una polvere omogenea microgranulata (atomizzato). Le acque reflue industriali dello stabilimento vengono integralmente utilizzate nella fase di macinazione ad umido sopra descritta, per la preparazione di impasto ceramico destinato alla vendita o alla produzione interna di grès smaltato, considerato il notevole fabbisogno di acque in tale fase vi è la possibilità di recuperare anche sospensioni acquose contenenti materiali ceramici prodotte da terzi.
- **Recupero sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (CER 080203)** - Le sospensioni acquose prodotte da terzi vengono trasportate tramite autobotti e scaricate per gravità nella vasca n. 36. Tale vasca è interrata, realizzata in cemento armato, con una capacità utile di 144 mc, dotata di agitatori, allarmi e sonde di livello; di cui quella di livello massimo, posizionata ad una profondità di 80 cm rispetto alla capacità massima. Nell'area perimetrale, "dotata d'idonea pendenza", sono stati creati 2 cordoli di sicurezza, uno in prossimità della zona di scarico per impedire eventuali versamenti causati dai mezzi durante le operazioni di svuotamento, ed il secondo nell'area perimetrale più esterna, per contenere e convogliare tutte le acque all'interno delle vasche 36 e 35, comprese quelle da eventi meteorologici gravosi. (Capacità totale delle due pari a 288 mc). La vasca 35 "gemella come dimensioni alla vasca 36" ha due funzioni: d'emergenza per la vasca di ricevimento acque esterne clienti e di ricevimento d'una parte di acque reflue, provenienti dal reparto macinazione. Tutta l'acqua dalla vasca 35 viene poi utilizzata in base alle esigenze, nel ciclo produttivo di macinazione dei mulini continui 1 e 2 previa deferrizzazione. Da quest'ultima fase di macinazione ad umido esce l'impasto ceramico acquoso (barbotina) che viene immessa negli atomizzatori, in cui l'impasto perde il contenuto acquoso e si trasforma in un materiale microgranulato omogeneo pronto per le successive fasi di lavorazione. Le vasche n. 35 e 36 sono strutturalmente connesse al ciclo produttivo, in tali vasche non viene effettuata una vera propria messa in riserva dei rifiuti ritirati da terzi, bensì i rifiuti sono stoccati esclusivamente per i tempi tecnici necessari al recupero all'interno dei mulini di macinazione ad umido.
 - **Recupero scarti crudi** - Gli scarti crudi arrivano in stabilimento mediante automezzi opportunamente telonati per evitare dispersioni di polvere nell'ambiente, scaricati

all'interno del reparto macinazione e stoccati in cumulo in un box di stoccaggio dedicato (denominato in planimetria "scarto crudo ritirato") da dove mediante pala gommata sono prelevati e caricati su tramoggia. Tali scarti possono essere stoccati anche all'interno di n. 4 silos di capacità 110 mc cad. utilizzati come polmone durante le produzioni festive e/o notturne. Dalla tramoggia i rifiuti sono avviati ai turbodissolutori. In tale processo sono utilizzate acque reflue provenienti dal lavaggio degli atomizzatori e accumulate nella vasca n. 5. La barbotina così ottenuta viene quindi dosata in aggiunta a quella derivante dal processo di macinazione ad umido, in base a programmazioni prestabilite, e pompata agli atomizzatori da cui si ottengono polveri di impasto per grès smaltato pronte per la pressatura. Considerata la potenzialità produttiva di impasto atomizzato per piastrelle smaltate stimata in 331.200 t/a e valutata la percentuale massima di dosaggio dello scarto al 14% la quantità recuperabile di rifiuto è stimata in 47.000 t/a di cui circa 22.000 t/a costituita da scarti prodotti internamente e 25.000 t/a prodotti da terzi.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

La ditta Granitifiandre S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

- a) le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia di cui al D.M. 05/02/98	Codice CER e descrizione	Stoccaggio max istantaneo mc	Stoccaggio max istantaneo t	Stoccaggio annuale t/a	Recupero annuale t/a	Operazioni di recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
7.3 <i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>	101201 scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico (scarti crudi con e senza smalto)	1000	1090	25.000	25.000	R13, R5 7.3.3 lett. a macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi.	7.3.4 lett. a prodotti e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
12.6 <i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>	080203 sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	-	-	28.000	28.000	R5 12.6.3 lett. b recupero negli impasti ceramici	12.6.4 lett. b impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
TOTALE				53.000	53.000		

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti con riferimento alla planimetria "All 3C Lay-out Rifiuti" trasmessa in allegato alle integrazioni del 28/10/2015 della domanda di Riesame ai fini del Rinnovo dell'AIA sopra citata;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
- art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla

presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare, non devono:

- creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
2. art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni;
 3. art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
 4. art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 5. art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
 6. art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 7. art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso (...);
 8. art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 9. art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 10. art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
 11. art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
 12. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 13. deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;

14. la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
15. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
16. il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
17. ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
18. l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
19. lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
20. i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
21. le vasche devono essere provviste di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
22. le vasche devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotate di dispositivi antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
23. le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
24. le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
25. i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
26. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
27. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
28. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d) i rifiuti previsti al punto 7.3 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. **CER 101201** devono essere stoccati all'interno del capannone nel box dedicato nel reparto macinazione e in n. 4 silos in acciaio di capacità 110 mc cad. all'interno del reparto macinazione;
- e) l'area di cui sopra ed i 4 silos devono essere provvisti di idonea segnaletica indicante il codice del rifiuto stoccato;

- f) i rifiuti identificati con codice **CER 080203** sospensioni acquose contenenti materiali ceramici devono essere conferiti esclusivamente nella vasca n. 36 posta a fianco della vasca n. 35, all'aperto (lato reparto macinazione);
- g) la vasca n. 36 deve essere contrassegnata da idonea segnaletica indicante "vasca scarico CER 080203";
- h) nella vasca n. 36 è vietato il ritiro di rifiuti dall'esterno in caso di fermo degli impianti di macinazione destinati al loro recupero, è altresì vietato nei periodi di fermo produttivo prolungato degli impianti;
- i) nelle vasche n. 35 e 36 deve essere mantenuto un volume residuo di sicurezza pari al 10% che dovrà essere monitorato con sistema di allarme acustico e visivo che entri in funzione al superamento del livello di soglia;
- j) il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal D.M. 05/02/98 e ss.mm. ai punti 7.3 e 12.6;
- k) relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006), l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.
- l) i rifiuti identificati con codice CER 101201 scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico prodotte presso l'impianto in oggetto dovranno riportare la specifica dicitura "scarti crudi con e senza smalto" nelle registrazioni e nei formulari di trasporto e dovranno essere conferiti esclusivamente ad impianti ceramici o a fornaci regolarmente autorizzate ai sensi della parte quarta del D.lgs 152/2006; non sono ammesse destinazioni diverse da quelle citate.

IL DIRETTORE RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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