

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-206 del 12/02/2016
Oggetto	Seconda modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta Ceramiche Refin Spa
Proposta	n. PDET-AMB-2016-212 del 11/02/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di REGGIO NELL'EMILIA
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno dodici FEBBRAIO 2016 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e concessioni di REGGIO NELL'EMILIA, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

Pratica n. 6007 / 2016

AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) di cui al prot. 35585/13-2011 del 27-06-2012 e successive modifiche, rilasciata alla Ditta CERAMICHE REFIN SpA

LA DIRIGENTE

Visto l'art. 16, comma 2, della legge regionale n. 13/2015 il quale stabilisce che l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia (ARPAE) esercita le funzioni di autorizzazione nelle materie previste dall'art. 14, comma 1, lettere a), b), c), d) ed e) già esercitate dalle Province in base alla legge regionale;

Viste le Deliberazioni della Giunta Regionale n. 2173/2015 che approva l'assetto organizzativo dell'Agenzia e n. 2230/2015 che stabilisce la decorrenza dell'esercizio delle funzioni della medesima dal 1° gennaio 2016;

Vista l'AIA n. prot. 35585/13-2011 del 27-06-2012, modificata con n. prot. 35589/13-2011 del 27-06-2012 e n. 1946/13-2011 del 16-01-2015, rilasciata alla ditta CERAMICHE REFIN SpA per l'esercizio dell'attività di cui al codice IPPC 3.5 svolta nel Comune di Casalgrande (RE), Via l' Maggio n. 22 – Loc. Salvaterra;

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale pervenuta il 02-02-2015 (ns. prot. n. 5601/13-2011 del 03-02-2015), interrotta il 10-05-2015 (ns. prot. 7063/13-2011 del 10-02-2015) in attesa dell'esito della procedura di screening ambientale, successivamente integrata il 01-10-2015 e il 14-12-2015 con la quale la Ditta informa di voler convertire la linea produttiva n. 2 alla produzione di piastrelle ceramiche in grés porcellanato rettificato in grandi formati, attraverso i seguenti interventi:

- sostituzione di 1 pressa (n. 3), 1 essiccatoio (n. 2), 2 linee di smaltatura (n. 2 e n. 3), 1 forno (n. 2), macchine di ingresso ed uscita forno, installazione di una macchina di incisione e spacco su una delle linee di squadratura esistenti (n. 2), l'installazione di una quinta linea di squadratura (n. 3) e sostituzione di un pallettizzatore (linea di scelta n. 3);
- eliminazione di 1 linea di smaltatura (n. 4);
- alcune modifiche agli impianti di trasporto piastrelle in uscita dalle linee di smaltatura e dai forni, necessarie per l'inserimento dei nuovi impianti, contestualmente a piccoli interventi di modifica, spostamento, rimozione e sostituzione di macchine ed impianti presenti in diversi reparti;
- non si avranno variazioni delle ore di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti.

Visto il Decreto del Presidente della Provincia di Reggio Emilia n. 113 del 13-07-2015 con cui si propone di escludere, con prescrizioni, il progetto denominato "Modifiche impiantistiche per la conversione della linea produttiva n. 2 alla produzione di piastrelle ceramiche in grés porcellanato rettificato in grandi formati", da realizzarsi in Comune di Casalgrande e presentato da Ceramiche REFIN S.p.A., dalla ulteriore procedura di VIA di cui al Titolo III della L.R. 9/99;

Visto la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1159 del 21-07-2014: "indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad AIA ed in particolare degli impianti ceramici" che fornisce indicazioni specifiche per la semplificazione del monitoraggio e controllo per il settore della produzione di piastrelle ceramiche";

Visto il rapporto di ARPA, prot. n. 11255 del 28/12/2015 (ns. prot. n. 65668 del 28/12/2015) in cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, alle condizioni riportate nel parere stesso;

Considerato infine che gli interventi sopra riportati si configurano ai sensi dell'art. 29 nonies della parte II del D.Lgs. 152/2006 come modifica ai sensi dell'art. 5 comma 1) lettera l) del medesimo Decreto e pertanto l'autorità competente, ove lo ritenga necessario, può aggiornare l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata;

Visto il D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

Vista la L.R. 11 ottobre 2004, n. 21 e la Circolare Regionale 1 Agosto 2008, n.187404;

Visto il DM 24/04/2008 e le successive DGR n°1913 del 17/11/2008 e DGR 155/2009, in merito alle spese istruttorie;

DETERMINA

a) di autorizzare la modifica e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione C della suddetta AIA come da comunicazione di cui sopra.

b) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

- a seguito della modifica, la sezione C è così aggiornata per i seguenti punti:

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Formatura: l'atomizzato è inviato attraverso nastri trasportatori alle presse per l'ottenimento dei formati impostati dal ciclo produttivo. Sono presenti 6 presse, verrà sostituita la pressa n. 3 SACMI PH 3590 con una pressa per produzione di grandi formati SACMI PH 7500 che si andrà ad aggiungere alla pressa n. 1, anch'essa per grandi formati. Il numero totale delle presse rimarrà invariato.

Essiccamento: le piastrelle crude passano attraverso gli essiccatoi verticali in modo da avere un adeguato tenore d'acqua per la fase successiva. Sono presenti 4 essiccatoi verticali, verrà sostituito l'essiccatoio n. 2 SACMI EVA 992 con un essiccatoio SACMI EVA 983 che consente la produzione di grandi formati. Prima di tale essiccatoio verrà inserita una macchina per la spazzolatura piastrelle. Il numero totale degli essiccatoi rimarrà invariato.

Smaltatura: verranno sostituite le linee di smalteria n. 2 e 3 con linee che consentono la produzione di grandi formati. Verrà smantellata la linea di smalteria n. 4. Il numero totale delle linee presenti sarà 5. Sarà installata sulla linea n. 2 un'ulteriore macchina per decorazione delle piastrelle con tecnologia a getto d'inchiostro; in totale ne saranno presenti 5, posizionate su tutte le linee smalteria n. 1-2-3-5-6.

Cottura: le piastrelle passano attraverso forni a rulli in cui subiscono il processo di sinterizzazione. Sono presenti 4 forni. Il forno n. 2 e il relativo pre-essiccatoio saranno eliminati. Sarà installato un forno a rulli di uguale lunghezza (100 m), ma senza pre-essiccatoio, per la produzione di grandi formati. I restanti forni di cottura non subiscono modifiche. Il numero dei forni rimarrà invariato.

Squadratura: sono presenti due reparti di squadratura ad umido dotati ciascuno di 2 linee di squadrature. Sulle piastrelle in uscita dai forni si effettua una prima spazzolatura, poi una squadratura ad umido, quindi un'asciugatura, una nuova spazzolatura e infine sono scelte e pallettizzate. Le linee n. 5 e 6 non subiranno variazioni, verrà solo modificato il sistema di areazione della cabina di squadratura con l'inserimento di 4 torrini motorizzati di estrazione dell'aria. Nel reparto più recente le due linee, n. 1 e 2 sono adeguate alla squadratura di piastrelle in grandi formati. La linea n. 2 sarà dotata di una macchina per l'incisione e lo spacco, per ottenere sotto formati, come quella già presente sulla linea n. 1 che non subirà modifiche. In tale reparto verrà installata una nuova linea di squadratura, sempre per grandi formati, denominata n. 3 anch'essa dotata di una macchina di incisione e spacco. Per consentire l'inserimento della terza linea la cabina di squadratura verrà ampliata.

Scelta: i prodotti difettosi vengono scartati. Sono presenti a servizio di un reparto di squadratura 2 scelte, 2 pallettizzatori e 1 linea di confezionamento e a servizio del reparto per grandi formati 3 linee di scelta e 3 pallettizzatori. Le linee di scelta in totale sono 5, verrà unicamente sostituito uno dei 3 pallettizzatori del reparto per grandi formati. Sono inoltre presenti 4 macchine di scelta automatica delle piastrelle crude smaltate sulle linee di alimentazione dei forni.

Imballaggio e spedizione: le piastrelle che escono dal reparto scelta sono confezionate in pacchi che saranno posti su pallets e stoccati nel piazzale (utilizzato come deposito temporaneo) in attesa di essere spediti. E' presente 1 forno termoretraibile all'uscita di ciascun reparto scelta. La movimentazione dei prodotti finiti avviene mediante carrelli elevatori elettrici ed alimentati a gasolio.

Nel reparto officina si sostituirà l'impianto di aspirazione saldatura e taglio al plasma con uno a maggior portata dotato di sistema di abbattimento polveri e sarà installata una cabina di verniciatura con abbattimento a secco delle polveri.

La produttività massima nominale dei 4 forni è pari a 573 t/giorno (137,52 t/giorno cad. forno 1 e 4, 148,98 t/giorno cad. forno 2 e 3).

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le modifiche impiantistiche non comporteranno modifiche dal punto di vista quantitativo delle emissioni in atmosfera esistenti derivanti dagli impianti di aspirazione e abbattimento del reparto presse, smalteria e forni (emissioni E1, E12, E14, E15).

All'emissione esistente E14 sarà collegata l'ulteriore macchina per applicazioni con inchiostri (le macchine diventeranno quindi 5), mentre alla E12 sarà collegata l'aspirazione della nuova macchina per la spazzolatura piastrelle installata prima dell'ingresso al nuovo essiccatoio n. 2.

A seguito della sostituzione del forno n. 2 verrà eliminata l'emissione del pre-essiccatoio (E4).

Verranno mantenute le due emissioni 20A e 20B per consentire il recupero energetico di parte dell'aria di raffreddamento all'atomizzatore e tale sistema di recupero sarà effettuato anche ad una delle emissioni di raffreddamento del forno n. 1 (E19A).

Si avrà un aumento della portata delle emissioni E7, E8, E9 ed E10 degli essiccatoi n. 1, 2, 3 e 4.

Le modifiche del reparto officina comporteranno anche modifiche e aumenti di portata delle emissioni esistenti E30 ed E31; la E31 rimarrà a servizio della saldatura e delle altre lavorazioni meccaniche, mentre la E30 modificherà la provenienza e sarà a servizio della cabina di verniciatura.

Infine la ditta dichiara di non procedere alla realizzazione delle emissioni E32 ed E33 e ne chiede l'accantonamento come quote emissive.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La ditta ipotizza che le modifiche determineranno un incremento massimo dell'8% del consumo di risorse idriche.

La ditta dichiara che l'impianto di trattamento acque non necessita di modifiche, in quanto la nuova linea di squadratura servirà per agevolare le operazioni di cambio formato; di norma una delle 3 linee rimarrà in stand-by e si avrà contemporaneità di funzionamento solo per brevi periodi.

Le linee di smalteria installate in sostituzione delle esistenti saranno a loro volta dotate di valvole di arresto dell'erogazione dell'acqua.

C 5 – ENERGIA

La ditta dichiara che non si avranno aumenti significativi dei consumi energetici assoluti, considerato che sarà migliorato lo stato di applicazione delle MTD di settore in materia di energia, ma ipotizza una riduzione dei consumi specifici sia di energia elettrica che termica.

Presso la ditta è presente un impianto fotovoltaico sulla copertura del magazzino.

Il nuovo essiccatoio verticale, come gli essiccatoi esistenti, sarà costruito con sistemi per l'ottimizzazione della ricircolazione dell'aria e il ventilatore al camino sarà dotato di inverter gestito con un igrometro per poter regolare la portata in emissione in funzione del contenuto d'umidità dei fumi. Sarà inoltre dotato di un sistema di auto recupero denominato SR, che prevede il recupero di parte dell'aria della fase finale di essiccamento ai bruciatori del generatore di aria calda.

Inoltre, per garantire un minor consumo elettrico negli essiccatoi esistenti dovuto al funzionamento dell'inverter, il ventilatore al camino per gli essiccatoi n. 1, 3 e 4 verrà sostituito con uno di portata maggiore.

Il nuovo forno n. 2, analogamente al forno n. 1, sarà dotato di un sistema denominato SPR, per recuperare parte dell'aria di raffreddamento per riscaldare aria comburente; per tale motivo verranno realizzati due camini nella zona di raffreddamento: uno in prossimità delle zone di raffreddamento più vicine alla cottura, che convoglia in atmosfera solo l'aria di raffreddamento non recuperabile, ed un secondo camino che convoglia in atmosfera l'aria di raffreddamento a temperatura più bassa. La parte restante dei bruciatori saranno del tipo EKO che recuperano il calore dai fumi generati dalla combustione per riscaldare l'aria comburente utilizzata dagli stessi. Tutti i ventilatori del forno n. 2 (come già il forno n.1) saranno regolati mediante inverter.

Infine l'emissione E20A (raffreddamento forno n.2) sarà convogliata, come già l'esistente, all'atomizzatore mediante l'impianto di recupero calore dal raffreddamento dei forni. Tale accorgimento verrà adottato anche all'emissione E19A (raffreddamento forno n.1). Tale impianto di recupero pertanto sarà servito da tutti e 4 i forni.

Gli interventi previsti si configurano come ulteriori accorgimenti di applicazione delle BAT di settore.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Anche per la produzione di rifiuti la ditta ipotizza un incremento, in particolare per le tipologie corrispondenti ai CER 101201 (miscele di scarti crudi), 101299 (miscele di scarti crudi smaltati) e 101208 (scarto cotto), mentre per i CER 101209 (calce esausta), 080203 (soluzioni acquose) e 080202 (fanghi liquidi) non prevede aumenti significativi.

Con i nuovi interventi sono comunque previsti accorgimenti per il contenimento della produzione di rifiuti quali lo scarto crudo e cotto e per il recupero dello scarto crudo internamente; anche la nuova pressa sarà dotata di un sistema per il recupero diretto dell'atomizzato sotto il carro di alimentazione dello stampo e il nuovo compenser a servizio dell'alimentazione del nuovo forno n. 2, consentirà di evitare vuoti nel forno minimizzando la produzione di scarto cotto.

C9 – EMISSIONI SONORE

Dalla documentazione di previsione dell'impatto acustico redatta e firmata da tecnico competente in acustica, emerge che le variazioni alle sorgenti sonore che andranno ad interessare i recettori di confine e abitativi limitrofi allo stabilimento saranno le seguenti:

Sigla	Emissione	Descrizione modifica	Silenziamento
E4	Essiccatoio Preforno N. 2	Eliminata	
E7	Essiccatoio Presse N. 1	Aumento di portata (da 5.000 a 8.000 Nmc/h)	No
E8	Essiccatoio Presse N. 2	Aumento di portata (da 5.000 a 8.000 Nmc/h); spostata	No
E9	Essiccatoio Presse N. 3	Aumento di portata (da 5.000 a 8.000 Nmc/h)	No
E10	Essiccatoio Presse N. 4	Aumento di portata (da 5.000 a 8.000 Nmc/h)	No

E20A	Raffreddamento forno N. 2	Spostata (15.000 Nmc/h)	silenziatore + curva direzionale (-13dB)
E27	Emissione emergenza forno N. 2	Spostata (17.500 Nmc/h)	silenziatore + curva direzionale (-13dB)
E30	Verniciatura (ex. incollaggio retini)	Aumento di portata (da 1.500 a 8.000 Nmc/h); spostata e cambiata denominazione	ventilatore in box fonoassorbente. Saltuaria solo diurno
E31	Fumi di Saldatura Officina	Aumento di portata (da 1.500 a 8.000 Nmc/h)	ventilatore in box fonoassorbente. Saltuaria solo diurno
SQR	N. 4 Torrini nuovi estrazione aria cabina di squadratura esistente	Nuova installazione	No
SQRb	N. 3 Torrini estrazione aria ampliamento cabina squadratura grandi formati	Nuova installazione	No

Tutti i ventilatori di ricircolo e raffreddamento a servizio del nuovo forno n. 2 saranno dotati di adeguata carteratura fonoassorbente per contenere il rumore in ambiente lavorativo.

Le emissioni in atmosfera nuove o modificate che prevedono l'installazione di ventilatore direttamente sul camino saranno dotate di adeguato silenziatore ed orientate dalla parte opposta rispetto ai recettori in prossimità dello stabilimento.

La nuova linea di squadratura sarà contenuta in apposita struttura fonoisolante e fonoassorbente.

La ditta inoltre ipotizza un lieve incremento dei mezzi in entrata e uscita dallo stabilimento, il cui percorso rimane comunque previsto in zona lontana e schermata rispetto ai recettori abitativi. Tale attività avverrà nelle seguenti fasce orarie, modificate rispetto alla situazione precedente:

- lunedì, martedì, mercoledì: 7.30-12.00 e 13.30-18.00
- giovedì e venerdì: 7.30-18.00.

Mediante direttive interne si stabilisce che nel periodo notturno per le movimentazioni dei materiali nell'area cortiliva può transitare un unico carrello di tipo elettrico, che non potrà accedere all'area cortiliva a ovest dello stabilimento, al confine con via I Maggio.

Le medesime direttive interne stabiliscono inoltre le seguenti modalità di apertura e chiusura dei portoni posti sui lati ovest e nord dello stabilimento:

- i portoni n. 15 e n. 16 (lato Via I Maggio) rimangono sempre chiusi;
- i teli ad apertura automatica dei portoni n.13 e n. 14 (lato nord) vengono chiusi alle ore 1:00
- il portone n. 18 (lato Via I Maggio) viene chiuso in orario notturno (a partire dalle ore 20)
- le n.2 porte di emergenza prospicienti Via I Maggio vengono chiuse in orario notturno.

A seguito della classificazione acustica del territorio adottata dal Comune di Casalgrande, lo stabilimento è attualmente ubicato in classe V (prevalentemente industriale).

Si presenta il prospetto delle sorgenti sonore modificato secondo quanto sopra descritto:

Descrizione	Contenimento
Ventole di aspirazione impianti di abbattimento	Box in pannelli isolanti e tamponamento in locali chiusi
Camini di emissione	Silenziatori dissipativi

Rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestre aperte dei capannoni, determinato dalle sorgenti di rumore interne	Chiusure automatiche. Presenza di disposizioni interne sulla chiusura dei portoni (comprese le porte antincendio sul lato ovest stabilimento) in orario notturno rivolte agli operatori presenti in stabilimento tra le ore 20.00 e le ore 6.00. Le sorgenti interne maggiormente rumorose (squadrate, mulini) sono isolate con pannelli sandwich di lamiera forata e lana minerale. I reparti più rumorosi sono posizionati lontano dai recettori abitativi.
Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione interne ed esterne, sui piazzali adiacenti ai capannoni	Solo in orario diurno carico e scarico autotreni mediante carrelli elevatori diesel, mentre in orario notturno nell'area cortiliva interna transitano esclusivamente un carrello elevatore elettrico. Presenza di disposizioni interne sull'uso dei carrelli in orario notturno rivolte agli operatori presenti in stabilimento tra le ore 22.00 e le ore 6.00.
Torrini di estrazione aria da cabine di squadratura	Nessuno

- il paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della sezione D è così aggiornato:

- è sostituito il quadro riassuntivo delle emissioni (Tabella A):

Tabella A)

Emisione	provenienza	portata [Nm ³ /h]	durata [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	Conc. dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli
E1	fumi forni n. 1 e n. 2	35.000	24	Polveri	< 2,5	F.T.	trimestrale
				Fluoro	< 3,5		semestrale
				SOV di cui Aldeidi	<50 <20		annuale
				Piombo	<0,25		annuale*
				NO ₂	<200		annuale**
E2	fumi forni n. 3 e n. 4	30.000	24	Polveri	< 2,5	F.T.	trimestrale
				Fluoro	< 3,5		semestrale
				SOV di cui Aldeidi	<50 <20		annuale
				Piombo	<0,25		annuale*
				NO ₂	<200		annuale**
				SO ₂	<500		

E7	essiccatoio presse n. 1	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E8	essiccatoio presse n. 2	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E9	essiccatoio presse n. 3	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E10	essiccatoio presse n. 4	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E11	atomizzatore n. 1	66.000	24	Polveri	<15	F.T.	trimestrale
				NO ₂	<350		annuale
				SO ₂	<35		annuale**
E12	Spazzolatura uscita presse ed uscita essiccatoi	26.000	24	Polveri	<11	F.T.	semestrale
E13	termoretrazione	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E14	linee smaltatura, preparazione smalti, laboratorio e spazzolatura	50.000	24	Polveri	< 5	F.T.	semestrale
E15	Reparto presse	50.000	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E16	stoccaggio atomizzato	50.000	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E17	pulizia pneumatica	2.500	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E18	pulizia ingresso forno e scelta	5.000	24	Polveri	< 5	F.T.	semestrale
E19A	raffreddamento forno n. 1	11.000	24	-----	-----	-----	-----
E19B	raffreddamento forno n. 1	21.000	24	-----	-----	-----	-----
E20A	raffreddamento forno n. 2	15.000	24	-----	-----	-----	-----
E20B	raffreddamento forno n. 2	15.000	24	-----	-----	-----	-----
E21A	raffreddamento forno n. 3	17.500	24	-----	-----	-----	-----

E21B	raffreddamento forno n. 3	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E22A	raffreddamento forno n. 4	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E22B	raffreddamento forno n. 4	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E23	dosaggio materie prime, alimentazione presse e mulini impasto colorato	30.000	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E24	scambiatore di calore forni n. 1 e n. 2	25.000	24 in estate	-----	-----	-----	-----
E25	scambiatore di calore forni n. 3 e n. 4	30.000	24 in estate	-----	-----	-----	-----
E26	emissione di emergenza forno n. 1	17.500	-----	-----	-----	-----	-----
E27	emissione di emergenza forno n. 2	17.500	-----	-----	-----	-----	-----
E28	emissione di emergenza forno n. 3	15.000	-----	-----	-----	-----	-----
E29	emissione di emergenza forno n. 4	15.000	-----	-----	-----	-----	-----
E30	verniciatura	8.000	saltuaria	Polveri	< 3	F.T. (a pannelli)	(°)
E31	fumi di saldatura officina	8.000	saltuaria	Polveri	10	F.T. (a cartucce)	(°)
				No _x (come NO ₂)	5		
				CO	10		
E34	filtro pulizia rulli forni	1.000	saltuaria	-----	-----	-----	-----
E35	filtro spazzolatura piastrelle	6.000	24	Polveri	<10	F.T.	semestrale

E36***	bruciatore asciugatura piastrelle squadrate	200	24	----	-----	-----	-----
E37***	bruciatore asciugatura piastrelle squadrate	200	24	-----	-----	-----	-----
E38	aspirazione cappa su forno di termoretrazione	5.500	24	Polveri NO ₂ SO ₂	< 5 < 350 < 35	-----	-----

I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) e al volume secco.

* in assenza del controllo della temperatura dei forni la frequenza è trimestrale.

** I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%. I limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

(°) Vengono fissati i limiti previsti dai Criteri CRIAER, ma trattandosi di emissione con funzionamento saltuario, l'emissione è esonerata dagli autocontrolli.

*** Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.L.gs 152/06.

La data di messa a regime delle emissioni E1, E7, E8, E9, E10, E12, E14, E15, E20A, E20B, E24, E27, E30, E31 è il 30-06-2016

Per le emissioni E1, E7, E8, E9, E10, E12, E14, E15, E20A, E20B, E24, E27, E30, E31 dovrà essere data comunicazione, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Per la sola emissioni E1 dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune i risultati delle analisi effettuate su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

- le prescrizioni 13) e 14) sono così sostituite:

13) Ogni fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, dovrà essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive (via fax o PEC) ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa;
- il tipo di lavorazione collegata;
- data e ora presunta di riattivazione.

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

- sono aggiunte le seguenti prescrizioni:

17) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili (ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo o dalla stampa della registrazione in caso di registratore elettronico) e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.

18) Il consumo giornaliero consentito di prodotti vernicianti e diluenti relativi all'emissione E30 è fissato in quantità minore o uguale a 3,5 kg/giorno pari a 1.050 kg/anno.

19) Le ore di funzionamento delle cabine e i consumi settimanali o mensili di prodotti vernicianti e diluenti, validati dalle relative fatture d'acquisto, devono essere annotati su apposito registro, con pagine numerate e bollate a cura dell'ente di controllo e firmate dal responsabile dell'impianto, a disposizione dei competenti organi di controllo.

20) Non vengono fissati i limiti di emissione per E30 relativamente al parametro SOV e i controlli saranno effettuati solo sulla base dell'esame del registro indicato al precedente punto 19).

- in riferimento al paragrafo G) EMISSIONI SONORE della sezione D, aggiungere le seguenti prescrizioni:

5) La ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire, entro 30 giorni dalla realizzazione ed entrata in funzione di tutte le modifiche impiantistiche in oggetto, una verifica dell'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei limiti di immissione assoluti e differenziali presso i recettori di confine e abitativi individuati. In R1 dovrà essere effettuata una misura specifica del livello differenziale alle ore 7.30, avendo apportato modifiche all'orario di movimentazione merce e mezzi.

Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'allegato B al DM 16/3/98 e dovranno essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento. La misura dei livelli differenziali presso i recettori abitativi dovrà comunque avvenire nel giorno settimanale, nell'orario e nelle condizioni di maggiore disturbo, ovvero durante la contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti interne ed esterne (comprese le sorgenti saltuarie) e col minimo livello residuo della zona. Nell'ambito della verifica dovranno inoltre essere rilevati a 1 metro di distanza i livelli di pressione sonora delle nuove sorgenti "torrini di estrazione aria", al fine di accertare i valori teorici proposti in relazione.

6) I portoni la cui apertura è rivolta verso i recettori sensibili dovranno essere mantenuti chiusi nel periodo notturno, dalle ore 22.00 alle ore 6.00, ad eccezione del portone 18 la cui chiusura dovrà avvenire alle ore 20.00.

7) Nel caso in cui il ricettore A4 ricadesse nella classe II a seguito dell'approvazione della classificazione acustica del comune di Casalgrande, dovranno essere forniti, entro 3 mesi, specifici approfondimenti in merito al clima acustico esistente, definendo altresì, nel caso in cui la situazione di potenziale criticità venisse effettivamente confermata e risultasse riconducibile all'attività aziendale, le misure di mitigazione, complete di cronoprogramma, ritenute necessarie per garantire il rispetto dei limiti normativi.

- il paragrafo F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI della sezione F è così aggiornato:

ARPAE – Servizi Territoriali effettua un'ispezione **ogni tre anni**, comprensiva di:

- accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e trascritti a registro e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni calde aziendali e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nel PIANO DI MONITORAGGIO.

PIANO DI MONITORAGGIO DITTA: CERAMICHE REFIN SPA

Fattori di processo/ ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Frequenza e registrazione	Controllo periodico	
				Gestore	Autorità di controllo
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materie prime (atomizzato, smalti, reagenti aria ed acqua)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno Verifica del peso di materiale in entrata allo stabilimento tramite pesa. Nastri automatici dosatori e pesatori secondo opportuna ricetta di produzione	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Nastri automatici dosatori pesatori secondo opportuna ricetta di produzione in corrispondenza di ogni carico del mulino continuo Registrazione quantità.	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo. Cartacea/elettronica su registro o sistema gestionale interno	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Prodotti finiti versati a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
EMISSIONI SONORE	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale cartacea su scheda	/	Triennale con verifica delle registrazioni
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Quinquennale	Report quinquennale	Triennale con verifica della relazione fonometrica
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.B Tabella A.	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni

	punto D2.B Tabella A				Campionament o e analisi
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale Cartacea	/	Triennale con verifica delle registrazioni
	ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliera Cartacea su rullino	/	Triennale con verifica delle registrazioni
	Emissioni E1 ed E2: determinazione delle Unità Odorigene	Monitoraggio effettuato da laboratorio esterno	Ogni due mesi per l'anno 2016	Report annuale	Triennale con lettura dei rapporti di prova
	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea su rapporti di prova	/	Triennale con campionament o e analisi della calce esausta
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti prodotti: quantità*	Verifica del peso	Ogni 10 giorni cartacea su registro di carico-scarico	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/	Triennale con verifica delle registrazioni
	Rifiuti avviati allo smaltimento o al recupero: periodicità	Verifica delle tempistiche di conferimento fuori sito	In corrispondenza di ogni scarico Cartacea su registro di carico-scarico	/	Triennale con verifica delle registrazioni
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Acque depurate di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Scarico acque di prima pioggia: concentrazione inquinanti come da tabella B)	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report Annuale	Triennale con verifica dei rapporti di prova
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Acque di pozzo: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report Annuale	Triennale con verifica dei rapporti di prova

	Verifica di tenuta delle vasche interrato	Autocontrollo effettuato da personale interno	Annuale cartacea	/	Triennale con verifica dei rapporti di prova
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
RELAZIONE ANNUALE	Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopra indicate	Annuale	Annuale con verifica sulla completezza e sui risultati del monitoraggio aziendale

* s'intende che le medesime informazioni saranno soggette a registrazione secondo modalità e tempi previsti dal Sistri al momento in cui entrerà in vigore

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA n. prot. 35585/13-2011 del 27-06-2012, modificata con n. prot. 35589/13-2011 del 27-06-2012 e n. 1946/13-2011 del 16-01-2015, e deve essere conservato insieme all'AIA, di cui è fatto salvo il disposto per quanto non in contrasto con il presente atto.

Si informa che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Ai fini della realizzazione dell'intervento, la Ditta è comunque tenuta ad acquisire le ulteriori autorizzazioni, pareri ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e sostituite dal provvedimento di AIA.

La Dirigente
Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(D.ssa Valentina Beltrame)

originale firmato digitalmente ai sensi del D.Lgs. 82/2005

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n. fogli, è conforme in tutte le sue componenti al corrispondente atto originale firmato digitalmente conservato agli atti con n. del
Reggio Emilia, li Qualifica e firma

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