

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-2463 del 21/07/2016
Oggetto	D.LGS 152/06 E SMI - L.R. 21/04 - DGR 1113/2011-DITTA VETRICERAMICI SPA. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'INSTALLAZIONE IPPC ESISTENTE (STABILIMENTO A) DESTINATA ALLA FABBRICAZIONE DEL VETRO ED ALLA PRODUZIONE DI FIBRE VETROSE (PUNTO 3.3 ALL. VIII D.LGS 152/06 E SMI) SITO IN COMUNE DI CASOLA VALSENIO, VIA I MAGGIO 35. STABILIMENTO A - RIESAME CON MODIFICHE NON SOSTANZIALI
Proposta	n. PDET-AMB-2016-2510 del 20/07/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno ventuno LUGLIO 2016 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.Lgs 152/06 e SMI - L.R. 21/04 - DGR 1113/2011- DITTA VETRICERAMICI SPA. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'INSTALLAZIONE IPPC ESISTENTE (STABILIMENTO A) DESTINATA ALLA FABBRICAZIONE DEL VETRO ED ALLA PRODUZIONE DI FIBRE VETROSE (PUNTO 3.3 ALL. VIII D.LGS 152/06 E SMI) SITO IN COMUNE DI CASOLA VALSENIO, VIA I MAGGIO 35. STABILIMENTO A - RIESAME CON MODIFICHE NON SOSTANZIALI.

IL DIRIGENTE

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della LR n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui al D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2170 del 21 dicembre 2015* di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, ivi comprese le modalità di conclusione dei procedimenti in corso avviati presso le Province;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla LR n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;

CONSIDERATO che il Sig. Mauro Malavolti, in qualità di gestore della ditta Vettriceramici spa, con sede legale ed impianto in Comune di Casola Valsenio, Via 1° Maggio, n. 35 e P.IVA 01052230398, ha presentato in data 10/12/2013 (PG 93327/2013 del 12/12/2013) richiesta di rinnovo, dell'AIA n. 3780 del 08/11/2011, per la prosecuzione dell'attività ricadente nella casistica prevista dall'Allegato VIII al D.Lgs 152/06 e successive modifiche, al punto 3.3 - **impianti di fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione superiore a 20 t/g;**

CONSIDERATO che l'azienda ha comunicato in data 26/04/2016 (PGRA/2016/5043 del 02/05/2016, che a partire dal 01/04/2016, il nuovo gestore è il Sig. Simone Sullalti;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento individuato nell'atto sopra citato PG 93327/2013 emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:
 - Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e s.m.i. che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia Regionale per la

Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia; richiamato in particolare l'art. 11 "*Riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e modifica delle installazioni*";

- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, in particolare richiamato il Titolo III-bis della parte seconda;
 - Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 3, l'allegato II "Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rinnovo di autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 2, comma 5, e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame";
 - Circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale 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. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
 - Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 5249 del 20/04/2012 avente ad oggetto: "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";
 - Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare) o documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...);
 - Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
 - DM 272 del 13/11/2014 "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152" e DGR 245 del 16 marzo 2015 "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) - Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- con provvedimento n. 3780 del 08/11/2011 è stata rilasciata l'**Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)**, ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. 21/04, al gestore della Ditta Vetriceramici spa, nella persona del suo legale rappresentante, per l'installazione esistente di fabbricazione del vetro e di produzione di fibre di vetro, avente sede legale ed impianto (Stabilimento A) in Comune di Casola Valsenio, via I maggio n. 35, per la prosecuzione dell'attività di cui al **punto 3.3** ("impianti di fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione superiore a 20 t/g"), **dell'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 e smi**;

- con nota PG della Provincia di Ravenna n. 93327/2013 del 12/12/2013 Vettriceramici spa ha presentato domanda di rinnovo inoltrata attraverso il Portale Regionale IPPC-AIA;
- a seguito della verifica di completezza della domanda di rinnovo dell'AIA, non positiva, con nota PG della Provincia di Ravenna n. 1106/2014 del 09/01/2014 è stato richiesto allo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione della Romagna Faentina (URF), di comunicare al gestore le integrazioni richieste ai fini dell'avvio del procedimento di rinnovo dell'AIA con interruzione dei termini;
- con nota PG della Provincia di Ravenna n. 3206/2014 del 16/01/2014 la Ditta Vettriceramici spa ha presentato la documentazione integrativa richiesta con la nota sopracitata ai fini dell'avvio del procedimento;
- con nota PG della Provincia di Ravenna n. 5625/2014 del 22/01/2014, è stato comunicato al SUAP dell'Unione della Romagna Faentina, l'avvio del procedimento e la richiesta di pubblicazione sul BURER;
- con nota PG della Provincia di Ravenna n. 8003/2014 del 29/01/2014, il SUAP dell'URF ha comunicato la pubblicazione sul BURER per il giorno 12/02/2014;
- la ditta Vettriceramici spa ha presentato modifiche non sostanziali, in parte prima della domanda di rinnovo e in parte successivamente; tali modifiche sono comunque tutte ricomprese nel presente provvedimento di riesame e riguardano:
 - installazione di un nuovo gruppo elettrogeno (EA26) e convogliamento nel punto EA16 di una nuova cappa di laboratorio (PG della Provincia di Ravenna n. 59331 del 05/07/2012);
 - innalzamento del camino EA1 da 15 m a 18,5 m (PG della Provincia di Ravenna n. 60028 del 09/07/2012);
 - comunicazione per variante a permesso di costruire, senza modifiche all'AIA (PG della Provincia di Ravenna n. 60443 del 11/07/2013);
 - eliminazione del granulatore n.10, convogliamento del granulatore n.14 nella emissione A24 e convogliamento del granulatore n.13 nella emissione A23 (PG della Provincia di Ravenna n. 69594 del 06/09/2013);
 - installazione di due nuovi sistemi di riscaldamento Robur; installazione di un nuovo serbatoio fuori terra a servizio del ciclo di riutilizzo delle acque di produzione; nuova tramoggia dosaggio materie prime in aggiunta alle due esistenti (PG della Provincia di Ravenna n. 47185 del 19/05/2015);
- con nota PG della Provincia di Ravenna n. 9978/2014 del 04/02/2014 è stata convocata la Conferenza dei Servizi come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dalla L. 241/90 e smi, a seguito della quale è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa (PG della Provincia di Ravenna n. 23663 del 05/03/2014), presentata dalla Ditta in data 29/04/2014, acquisita agli atti della Provincia di Ravenna con nota PG 41303/2014 ed in seguito alla quale non si è ritenuto necessario procedere con un'ulteriore seduta della conferenza dei servizi;
- con nota PGRA/2016/4287 del 14/04/2016 è stato acquisito il parere di ARPAE Servizio Territoriale di Ravenna in merito alla valutazione del Piano di Monitoraggio e Controllo;
- con nota PG PGRA/2016/7933 del 01/07/2016 è stato trasmesso al gestore lo schema di AIA per presentare eventuali osservazioni;
- con nota PG PGRA/2016/8691 del 18/07/2016 il gestore ha comunicato di avere osservazioni allo schema di AIA precedentemente trasmesso, recepite nel presente provvedimento;

VISTO il Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)" che introduce modifiche al D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;

PRESO ATTO delle modalità applicative della disciplina in materia di IPPC conseguenti all'entrata in vigore del suddetto D.Lgs n. 46/2014 approvate dalla Commissione Ambiente e Energia della Conferenza delle Regioni e delle Province Autonome (ns. PG 73989 del 12/09/2014), per cui i procedimenti avviati a titolo di rinnovo sono conclusi ai sensi del nuovo art. 29-octies del D.Lgs n. 152/2006 e smi a titolo di riesame, esaminando al contempo le richieste di modifica presentate insieme alla documentazione di rinnovo;

DATO ATTO che sono stati assolti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al Libro I, Titolo I, Cap.II, del Decreto Legislativo 6 settembre 2011, n. 159, inerenti la documentazione antimafia, tramite acquisizione della dichiarazione sostitutiva Iscrizione CCIAA e delle autocertificazioni necessarie ai fini della comunicazione antimafia (trasmissione alla Prefettura, nota della Provincia di Ravenna PG 91174 del 25/11/2015);

DATO ATTO che ai sensi dell'art. 29-octies, comma 1 e comma 11, del D.Lgs 152/06 e s.m.i, l'Autorità Competente riesamina periodicamente l'Autorizzazione Integrata Ambientale e che, fino alla pronuncia dell'Autorità Competente, il gestore continua l'attività sulla base dell'autorizzazione in suo possesso;

CONSIDERATO che il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

SI INFORMA che ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs n. 196/2003 il titolare dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del Responsabile del procedimento, Ing. Laura Avveduti, della Struttura Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

DETERMINA

1. **il rilascio**, con il presente atto, dell'AIA riesaminata e modificata alla **ditta Vettriceramici s.p.a.**, P.IVA 01052230398, nella persona del suo gestore Sig. Simone Sullalti, per la prosecuzione e lo svolgimento nell'installazione esistente sita in Comune di Casola Valsenio, via I maggio 35, dell'attività di fabbricazione del vetro compresa quella destinata alla produzione di fibre di vetro, di cui al **punto 3.3** dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e s.m.i;
2. **di vincolare** l'AIA con le relative condizioni e prescrizioni di cui all'allegato parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 2.a) la gestione e la conduzione dell'impianto IPPC, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per la prosecuzione delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella sezione D dell'allegato al presente atto;
 - 2.b) deve essere tempestivamente comunicato ad ARPAE SAC di Ravenna il completamento degli interventi di adeguamento/miglioramento eventualmente indicati nel paragrafo D1) della Sezione D dell'Allegato alla presente AIA;
 - 2.c) la presente AIA è comunque soggetta a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dall'art. 11 della L.R. n. 21/2004 e s.m.i;
 - 2.d) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione degli impianti, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE SAC di Ravenna nelle forme dell'autocertificazione ai fini della volturazione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
 - 2.e) fatto salvo quanto specificato al paragrafo D1) della sezione D dell'allegato al presente provvedimento, in caso di modifica degli impianti il gestore comunica ad ARPAE SAC di Ravenna, ad ARPAE ST di Ravenna e al Comune di Casola Valsenio, le modifiche progettate. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 11 della L.R. n. 21/2004 e s.m.i e dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
3. di stabilire che, ai sensi dell'art. 29-octies, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., la **validità della presente AIA** è fissata in **anni 10** a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, fatto salvo che il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'AIA è comunque disposto secondo quanto previsto dall'art. 29-octies, commi 3 e 4 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. A tal fine il gestore dovrà provvedere ai sensi dello stesso articolo; fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al rinnovo, il gestore continua l'attività sulla base della precedente AIA;
4. il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitati da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e successive modifiche, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e

analitico di ARPAE ST di Ravenna, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE SAC di Ravenna, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;

5. **di assumere il presente provvedimento di riesame dell'AIA n. 3780 del 08/11/2011 e di trasmetterlo al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore e a tutte le Amministrazioni interessate**, nonché per provvedere alla pubblicazione del provvedimento per estratto sul BURERT;
6. **di rendere noto** che copia delle presente Autorizzazione Integrata Ambientale è resa disponibile per la pubblica consultazione sul portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), nonché presso la sede di ARPAE SAC, piazza Caduti per la Libertà n. 2, Ravenna.

DICHIARA inoltre che:

- ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
- il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA
Dott. Alberto Rebucci

SEZIONE A

Sezione informativa

A1) Definizioni

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale; provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione rientrante fra quelle di cui all'art. 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c). Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo gestore. Nel caso in cui diverse parti di una installazione siano gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

Installazione

L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC 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.

Autorità competente

La pubblica Amministrazione cui compete l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità, l'elaborazione del parere motivato, nel caso di valutazioni di piani e programmi, e l'adozione dei provvedimenti conclusivi in materia di VIA, nel caso di progetti ovvero il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o del provvedimento comunque denominato che autorizza l'esercizio (ARPAE SAC di Ravenna per l'installazione oggetto della presente AIA).

Organo di controllo

Il soggetto (ARPAE ST - Agenzia Regionale Prevenzione Ambiente e Energia dell'Emilia-Romagna, Servizio Territoriale di Ravenna - per le installazioni soggette ad AIA di competenza di ARPAE SAC) incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:

- il rispetto delle condizioni dell'AIA;
- la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità Competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Ispezione ambientale

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

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che detiene un potere economico determinante sull'esercizio dei medesimi.

Modifica

Variazione di un piano, programma, impianto o progetto approvato, compresi, nel caso degli impianti e dei progetti, le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento, ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente.

Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT Best Available Techniques)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI.

Si intende per:

- 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;
- 3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Relazione di riferimento: informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività.

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 e smi.

A2) Informazioni sull'impianto e autorizzazioni sostituite

Sito: Comune di Casola Valsenio (RA), Via 1° Maggio, n.35.

Denominazione impianto: Vettriceramici spa.

Attività IPPC - D.Lgs 152/06 e smi allegato VIII, punto 3.3 - impianti di fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione superiore a 20 t/g;

Nel dettaglio si riporta di seguito **la capacità produttiva massima** dello stabilimento per la produzione fritte vetrose:

Stato di fatto		
Forni	Produzione (ton/giorno)	ton/anno
1 (Nuovo)	3,5	1.155
2	2,29	754,70
3	11,09	3.660,54
4	11,09	3.660,54
5	11,09	3.660,54
6	11,09	3.660,54
7	11,09	3.660,54
Totale	61,24	20.212,40

Autorizzazioni comprese e sostituite:

- provvedimento n. 3780 del 08/11/2011.

A3) Iter istruttorio rinnovo AIA

- **05/07/2012** presentazione da parte del gestore di modifica non sostanziale per la installazione di un nuovo gruppo elettrogeno (EA26) e convogliamento nel punto EA16 di una nuova cappa di laboratorio (PG Provincia di Ravenna n. 59331 del 05/07/2012);
- **09/07/2012** presentazione da parte del gestore di modifica non sostanziale per l'innalzamento del camino EA1 da 15 m a 18,5 m (PG Provincia di Ravenna n. 60028 del 09/07/2012);
- **11/07/2013** comunicazione da parte del gestore per variante a permesso di costruire, senza modifiche all'AIA (PG Provincia di Ravenna n. 60443 del 11/07/2013);
- **06/09/2013** comunicazione da parte del gestore di modifica non sostanziale per la eliminazione del granulatore n.10; convogliamento del granulatore n.14 nella emissione A24 e convogliamento del granulatore n.13 nella emissione A23;
- **11/12/2013** presentazione, tramite il Portale Regionale IPPC-AIA, da parte del gestore della domanda di rinnovo dell'AIA n. 3780 del 08/11/2011 (PG Provincia di Ravenna 93327 del 12/12/2013), ai sensi del combinato disposto dagli artt. 29-octies e 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., dall'art. 11 della L.R. n. 21/2004 (con attestazione di avvenuto pagamento in data 05/12/2013 delle relative spese istruttorie per un importo pari a € 4.550) e di quanto previsto dalla DGR 1113/2011;
- **09/01/2014** a seguito dell'esito non positivo della verifica di completezza della domanda di rinnovo di AIA, come previsto nell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 e ai sensi dell'art. 29-ter, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., è stata richiesta documentazione integrativa con interruzione dei termini del procedimento (PG Provincia di Ravenna n.1106 del 09/01/2014);
- **16/01/2014** la Ditta ha presentato le integrazioni (PG Provincia di Ravenna 3206 del 16/01/2014) con avvio del procedimento e richiesta di pubblicazione sul BURER (PG Provincia di Ravenna n. 5625 del 22/01/2014);
- **12/02/2014** pubblicazione su BURER della comunicazione di avvio del procedimento di rinnovo di AIA, ai sensi dell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011;
- **20/02/2014** svolgimento della I riunione della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., convocata con nota della Provincia di Ravenna PG 9978

del 04/02/2014; durante questa seduta della conferenza dei servizi, è emersa la necessità di acquisire chiarimenti e integrazioni;

- **05/03/2014** richiesta di integrazioni alla documentazione di AIA ai sensi dell'art. 29-quater, comma 8) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (PG Provincia di Ravenna n. 23663 del 05/03/2014);
- **29/04/2014** presentazione da parte del gestore della documentazione integrativa richiesta alla domanda di rinnovo di AIA (PG Provincia di Ravenna n. 41303/2014);
- **04/02/2014** acquisizione documentazione necessaria per richiesta comunicazione ai sensi dell'art. 87 del D.Lgs 159/2011, codice antimafia, (PG Provincia di Ravenna 10223 del 04/02/2014);
- **25/03/2014** acquisizione del parere espresso dal Comune di Casola Valsenio in merito alla conformità urbanistica (PG Provincia di Ravenna n. 30609 del 25/03/2014);
- **23/12/2014** acquisita da parte del gestore documentazione di verifica di impatto acustico in ottemperanza al punto F6 dell'AIA n. 3780 del 08/11/2011 (PG Provincia di Ravenna 100023 del 23/12/2014);
- **24/12/2014** è pervenuta comunicazione di variazione del legale rappresentante e rimane invariato il gestore dell'impianto (PG Provincia di Ravenna 100102 del 24/12/2014);
- **24/07/2015** presentata la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento ai sensi del DM 272/2014 (nota PG Provincia di Ravenna 64473 del 24/07/2015);
- **19/05/2015** comunicazione da parte del gestore di modifica non sostanziale per l'installazione di due nuovi sistemi di riscaldamento Robur; installazione di un nuovo serbatoio fuori terra a servizio de ciclo di riutilizzo delle acque di produzione; nuova tramoggia dosaggio materie prime in aggiunta alle due esistenti (PG Provincia di Ravenna n. 47185 del 19/05/2015);
- **14/04/2016** acquisizione del parere sul Piano di Monitoraggio e Controllo espresso da ARPAE ST (PGRA/2016/ 4287 del 14/04/2016);
- **01/07/2016** trasmissione dello schema di AIA al gestore ai sensi dell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 (ns. PGRA/2016/7933 del 1/07/2016);
- **14/07/2016** presentazione da parte del gestore di osservazioni alla bozza di AIA (PGRA/2016/8691), recepite nel presente allegato.

SEZIONE B

Sezione finanziaria

B1) Calcolo tariffa istruttoria per rilascio AIA

DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA PER RINNOVO AIA

C_D - Costo istruttoria per acquisizione e gestione della domanda di rinnovo, per rinnovo delle analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la ridefinizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 1.000
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttoria del rinnovo per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 100	€ 100	€ 100	€ 100	€ 100	€ 100
da 1 a 4 inquinanti	€ 400	€ 625	€ 1.000	€ 1.500	€ 2.250	€ 6.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 750	€ 1.250	€ 2.000	€ 2.500	€ 3.500	€ 10.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 1.500	€ 3.750	€ 6.000	€ 8.250	€ 10.000	€ 16.500
più di 17 inquinanti	€ 1.750	€ 4.000	€ 8.000	€ 15.000	€ 17.000	€ 24.500
C_{ARIA}						€ 2.250

C_{H2O} - Costo istruttoria rinnovo di verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di scarichi				
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	oltre 8	
Nessun inquinante	€ 25	€ 50		€ 200	
da 1 a 4 inquinanti	€ 475	€ 750	€ 1.000	€ 2.500	
da 5 a 7 inquinanti	€ 875	€ 1.400	€ 2.100	€ 4.000	
da 8 a 12 inquinanti	€ 1.150	€ 1.900	€ 2.900	€ 5.000	
da 13 a 15 inquinanti	€ 1.750	€ 3.750	€ 7.500	€ 14.500	
più di 15 inquinanti	€ 2.250	€ 5.000	€ 10.000	€ 15.000	
C_{H2O}					€ 1.625

C_{RP/RnP} - Costo istruttoria rinnovo di verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti"

Tasso di conferimento	Tonnellate/giorno oggetto di AIA					
	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.100	€ 1600	€ 2.500
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 125	€ 250	€ 600	€ 900	€ 1.500
Deposito temporaneo						€ 300
C_{RP/RnP}						€ 300

C₅ - Costi istruttori rinnovo per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C _{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica	campi elettromagnetici C _{EM}	odori C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambientale C _{RA}
--	-----------------------------------	--	---	--------------------------	---	--

		C_{RI}				
	€ 875	€ 1.750	€ 1.400	€ 350	€ 700	€ 2.800
$C_5 (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})$						€ 875

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttorio per rinnovo per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

$C_{SGA} (C_{aria} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_{CA}) * 0,1$	€ 0,00
--	---------------

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttorio per rinnovo per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata	
	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata
Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 500	€ 250
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas	€ 1.000	€ 500
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500
C_{Dom}		€ 750

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

T_i - tariffa istruttorio relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$T_i = C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_5 =$$

$$= € 1.000 - 0 - 750,00 + 2.250,00 + 1.625,00 + 300 + 875 = € 5.300$$

La Ditta ha provveduto, in data 05/12/2013 al versamento di un importo pari a € 4.550,00 integrato in data 30/06/2016 con € 750,00 a copertura completa di quanto dovuto.

TARIFFA ISTRUTTORIA PER MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA

Si da atto che successivamente alla presentazione della domanda di rinnovo dell'AIA il gestore ha presentato una domanda di modifica non sostanziale in data 18/05/2015 (PG 47185 del 19/05/2015), per le quali ha provveduto al versamento delle spese istruttorie dovute per un ammontare pari a € 100,00, con bonifico effettuato in data 15/05/2015.

B2) FIDEIUSSIONI E GARANZIE FINANZIARIE

Per l'attività svolta nello stabilimento Vettriceramici non è attualmente previsto nessun tipo di garanzia finanziaria.

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie.

Il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso uno e più decreti, per i quali sono attualmente avviati i lavori di predisposizione, deve stabilire le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie.

Il gestore dell'installazione è tenuto a trasmettere la relazione di riferimento (qualora dovuta) ed a prestare le relative garanzie finanziarie, entro i tempi, con le modalità e con i contenuti stabiliti dal/dai citato/i decreto/i. La ditta ha presentato, con nota PG 41478 del 27/04/2015 (report annuale anno 2014), la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del DM 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dalla quale emerge la non necessità di presentare la relazione di riferimento.

B3) GRADO DI COMPLESSITA' DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto, considerando le modifiche non sostanziali recepite nel presente provvedimento, calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

Indicatore			Contributi corrispondenti ad un livello dell'indicatore (espresso in n. di ore)			Contributo all'indice di complessità (espresso in numero di ore)
			A (alta)	M (Media)	B (bassa)	
Emissioni in atmosfera	convogliate	N° sorgenti: 18	7			7
		N° inquinanti: 5-7		3,5		3,5
		Quantità: >100.000m³/h	7			7
	diffuse	No				-
	fuggitive	No				-
Bilancio idrico	consumi idrici	Quantità prelevata: 30 m³/d			1,5	1,5
	scarichi idrici	N° inquinanti: 11	7			7
		Quantità scaricata: 1÷2.000 m³/d			1,5	1,5
Produzione rifiuti		N° CER rifiuti NP: 7-11		3,5		3,5
		N° CER rifiuti P: 5-7		3,5		3,5
		Quantità annua di rifiuti prodotti: 1 - 2.000 t			1,5	1,5
Fonti di potenziale contaminazione suolo		N° inquinanti: 0			1,5	1,5
		N° sorgenti: 0			1,5	1,5
		Area occupata: 1÷100 m²			1,5	1,5
Rumore		N° sorgenti: >20	8			8
Totale						48,5
Impianto dotato di registrazione EMAS: No						x 0,6
Impianto dotato di certificazione ISO 14000: No						x 0,8
Indice di complessità delle attività istruttorie IC (espresso in numero di ore)						48,5

E' pertanto da considerare, ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, un grado di complessità dell'impianto **MEDIO**

GRADO DI COMPLESSITA' IMPIANTO	A	M	B
--------------------------------	---	---	---

SEZIONE C

C - Valutazione integrata ambientale

C1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE, AMBIENTALE, DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

L'attività produttiva di Vettriceramici spa, oggetto del presente riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, è riconducibile alla fattispecie di cui al punto 3.3 dell'Allegato VIII al D.Lgs. n. 152/06 e smi *"fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno [...]"*, si sviluppa nella sede di via I maggio n. 35, in Comune di Casola Valsenio, nello Stabilimento A.

C1.1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE

Dal punto di vista programmatico, con particolare riguardo alla programmazione di carattere comunale, il Comune di Casola Valsenio ha aderito, insieme ad altri comuni dell'Appennino Faentino ed al Comune di Faenza, ad un accordo territoriale tramite il quale verrà elaborato il nuovo Piano Strutturale Comunale (PSC) in forma associata. Attualmente il Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Casola Valsenio localizza l'area su cui insiste lo Stabilimento A della Vettriceramici spa, in Zona D1 – Zone esistenti e di completamento.

Per quanto concerne il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Ravenna, l'area di interesse appartiene all'Unità di Paesaggio n. 15, cosiddetta "Della Collina Romagnola", la quale individua diversi elementi ed ambiti di rispetto, quali le strade storiche e/o panoramiche, come la S.P. 306 (in prossimità della quale si trova lo stabilimento di Vettriceramici spa), e componenti della rete idrografica, come il fiume Senio. All'interno dell'unità di Paesaggio, l'area di interesse è regolamentata dagli artt 3.17 ("Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d'acqua") e 3.19 ("Zone di particolare interesse paesaggistico ambientale").

Proprio dal Piano Provinciale di Tutela delle Acque (PPTA), che prende in esame le stesse tipologie di corpi idrici che vengono trattati nello stesso Piano Regionale (PTA), ovvero le acque superficiali interne, le acque di transizione, le acque marino costiere e le acque sotterranee, ed il cui documento preliminare è stato recentemente adottato, l'intero corso del fiume Senio viene considerato come corpo idrico significativo ed il suo affluente torrente Sintria come corpo idrico di interesse.

Per quanto riguarda il Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico, il Comune di Casola Valsenio rientra nell'ambito di competenza dell'Autorità di Bacino del Fiume Reno, la quale ha definito diversi Piani Stralcio e l'area di interesse ricade nella zona di applicazione del Piano Stralcio per il Bacino del Senio, all'interno di una fascia, definita Fascia di Raccordo, per la quale l'uso del territorio è disciplinato dai Comuni interessati con gli strumenti della pianificazione urbanistica comunale, con particolare riguardo alla tutela delle acque ed allo stato di dissesto in atto o potenziale.

C1.2) INQUADRAMENTO AMBIENTALE

STATO DEL CLIMA, DELL'ATMOSFERA E QUALITÀ DELL'ARIA

La Provincia di Ravenna, compresa fra la costa adriatica ad Est e i rilievi appenninici a Sud-Ovest, è costituita in gran parte da territorio omogeneo, distinguibile in pianura costiera, pianura interna, pianura pedecollinare e zona collinare e valliva.

Da un punto di vista meteo-climatico, l'area di interesse può essere inquadrata nella zona collinare.

Nella provincia di Ravenna la condizione più frequente, in tutte le stagioni, è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che anche in primavera ed estate, nonostante in questi periodi dell'anno si verifichi il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi vicino alla superficie.

Rispetto alla pianificazione settoriale in materia di qualità dell'aria è da rilevare che è stato adottato con DGR 1180/2014 del 21/07/2014 il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), attualmente in fase di osservazioni, che contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite e nei valori obiettivo fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs. n. 155/2010. Nelle more della sua approvazione continua ad applicarsi, per le parti non in contrasto, il Piano di tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria (PRQA) della Provincia di Ravenna, predisposto a livello locale ed approvato con DCP n. 78 del 27/07/2006. Tale Piano riprende la zonizzazione elaborata nella DGR n. 804/2001, aggiornata con i criteri emanati con il DM n. 261/02, determinando per il territorio provinciale una prima suddivisione in zone ed agglomerati.

Con DGR n. 2001/11 la Regione Emilia Romagna ha approvato la nuova zonizzazione elaborata in attuazione del D.Lgs. 155/2010 che suddivide il territorio regionale in zone ed agglomerati, classificandoli secondo i livelli di qualità dell'aria. Secondo la nuova zonizzazione, il territorio del Comune di Casola

Valsenio rientra in nell'area di "Appennino" senza superamenti dei valori limite per gli inquinanti individuati dal piano stesso.

Nello specifico sia il Piano di Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna, che il PAIR 2020, hanno individuato come critici, per tutto il territorio provinciale, i seguenti parametri: ossidi di azoto NO_x e PM₁₀.

Le diverse sostanze inquinanti possono essere prodotte sia da cause naturali che da attività umane. Le cause naturali hanno un'importanza trascurabile, mentre più rilevanti sono le sostanze inquinanti prodotte dalle attività umane, soprattutto derivanti da processi di combustione e non. Com'è noto, le aree urbane sono caratterizzate da un'alta densità di sorgenti emissive, collegate principalmente a tre tipologie di fattori: il traffico, l'industria e gli impianti di riscaldamento. Lo stabilimento Vettriceramici spa si colloca all'interno del macrosettore relativo alle emissioni industriali (combustione industriale, processi produttivi), per cui, appunto, gli inquinanti più significativi sono NO_x e PM₁₀.

Nel Piano di Risanamento di Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna, applicabile per quanto non in contrasto con i contenuti del Piano Aria Integrato Regionale adottato, sono previste azioni da intraprendere per contenere le emissioni di NO_x e PM₁₀ tra cui:

- prevedere obbligatoriamente bruciatori a bassa emissione di ossidi di azoto oppure dotati di impianti di abbattimento (denox); si tratta di provvedimenti da adottare in particolar modo se l'impianto ricade in regime di IPPC intendendola come migliore tecnologia anche se non esplicitamente richiamata nelle linee guida nazionali di settore;
- adottare i limiti di emissione previsti dalla direttiva comunitaria 2001/81/CE del 23/10/2001, recepita dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., riguardante i grandi impianti di combustione, che comunque ricadono anche in IPPC;
- controllare in continuo gli impianti industriali più significativi;
- prevedere l'utilizzo sempre più esclusivo di combustibili gassosi (compatibilmente con la rete di metanizzazione esistente e le eventuali difficoltà legate all'estensione della rete) o gpl;
- prevedere obbligatoriamente l'utilizzo di impianti di abbattimento idonei al materiale particolato in particolare per tutti gli impianti siti negli agglomerati, ovvero per gli impianti esterni agli agglomerati per le tipologie impiantistiche di cui sopra;
- impostare il monitoraggio in continuo dei valori limite di polveri totali e/o PM₁₀ autorizzati laddove il tipo e la taglia di impianto ne giustifichi l'investimento;
- limitare le emissioni di polveri diffuse ponendo l'attenzione su ogni prescrizione gestionale dell'impianto atta a ridurre al massimo la loro diffusione.

Per quanto riguarda lo stabilimento della Vettriceramici spa risulta significativo esclusivamente il parametro Polveri per il quale, in riferimento alla conformità con gli obiettivi del PRQA della Provincia di Ravenna, gli interventi attuati nel corso di validità dell'AIA ed introdotti con le recenti modifiche non sostanziali autorizzate, non comportano un significativo aggravio al bilancio delle emissioni in atmosfera per tale inquinante.

PIANIFICAZIONE REGIONALE IN MATERIA DI RIFIUTI

L'attività di Vettriceramici spa non si pone in contrasto con quanto previsto dal Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti (PRGR), è stato approvato con Delibera dell'Assemblea Legislativa n. 67 del 03/05/2016.

Zonizzazione acustica comunale

Il piano di zonizzazione acustica del Comune di Casola Valsenio è stato approvato in data 21/06/2007 e redatto ai sensi della Legge Regionale n. 15/2001.

C.1.2.2) STATO DELLE ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE

Acque superficiali

L'area in esame è ubicata in prossimità del fiume Senio, il cui bacino montano si presenta con una forma stretta e allungata, che caratterizza la configurazione del reticolo dei suoi tributari: numerosi fossi o rii che dai crinali spartiacque confluiscono al Senio dopo un percorso di qualche chilometro.

Il bacino del Senio presenta nel suo insieme un sostanziale stato di equilibrio tra quanto viene asportato dall'erosione nel settore montano, quanto si deposita lungo il suo corso e quanto viene trasportato e condotto a mare nel tratto di bassa collina e pianura. A tale equilibrio idraulico del bacino non corrisponde tuttavia un uguale equilibrio idrogeologico; se si analizza la componente erosiva all'interno del settore collinare montano, i processi erosivi attivi risultano concentrati nella media e bassa collina a sud della Vena del Gesso, al contrario, nel settore montano e quindi anche all'altezza dell'area di intervento, prevalgono processi erosivi di modesta entità.

Nel Piano Stralcio del Fiume Senio sono state individuate le aree ad elevata probabilità di esondazione, le aree di pertinenza fluviale e le fasce di raccordo, nelle quali l'uso del suolo viene disciplinato con gli strumenti della pianificazione urbanistica comunale in relazione alle caratteristiche e alle limitazioni specifiche dei siti.

Come detto anche precedentemente, l'impianto ricade in un'area definita *fascia di raccordo*, in base all'art. 10 delle NTA del PSAI del bacino del Senio.

Per quanto riguarda la caratterizzazione qualitativa delle acque del fiume Senio in prossimità dell'area, viene monitorata in corrispondenza di due stazioni: la Stazione di Ponte Peccatrice posta a monte dell'abitato di Casola Valsenio e la stazione di Ponte di Riolo Terme.

A valle dell'area di indagine in corrispondenza della stazione di monitoraggio di Ponte di Riolo Terme il Senio presenta una qualità delle acque sufficiente, che si mantiene abbastanza costante dal 1999 ad oggi. Nella stazione di Ponte Peccatrice posta a monte di Casola Valsenio, la qualità risulta invece buona, presumibilmente in quanto non risente degli effetti dell'attraversamento dell'abitato di Casola Valsenio.

Acque sotterranee

In corrispondenza dell'area di studio il sistema idrogeologico principale è rappresentato dalle alluvioni di fondovalle del Senio, che traggono risorsa dall'infiltrazione locale di acque meteoriche e dalla alimentazione da fiume attraverso il flusso di subalveo.

Il sistema acquifero di fondovalle corrisponde ai depositi alluvionali di età geologica più recente, costituiti da una copertura limoso-sabbiosa superficiale che sovrasta una coltre sabbioso-ghiaiosa, al di sotto della quale è rinvenibile il substrato roccioso.

La differenza di permeabilità tra le alluvioni grossolane ghiaiose ed il substrato roccioso determina la presenza, nella piana di fondovalle, di una falda freatica poco profonda, i cui livelli freaticometrici variano stagionalmente in funzione del regime pluviometrico e di quello idrologico del Senio, con variazioni della profondità della tavola d'acqua contenute tra 2 e 3 m dal piano campagna.

Per quanto riguarda l'alimentazione la ricarica zenitale è sicuramente presente qualora la tessitura della copertura consenta la circolazione idrica verticale, mentre i rapporti con il fiume sono meno chiari; in generale appare più probabile che il fiume eserciti un'azione di drenaggio nei confronti della falda dato che in molti tratti l'alveo risulta inciso nel substrato argilloso. Non si può escludere comunque che durante le piene o le morbide possa essere invece il fiume ad alimentare la falda attraverso il flusso di subalveo.

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

L'azienda Vettriceramici spa opera nel settore della produzione di prodotti minerali non metallici, dispone di uffici centrali e di due stabilimenti produttivi in Comune di Casola Valsenio, Stabilimenti A e B. Oltre alle attività produttive l'azienda è dotata anche di diversi laboratori e magazzini, collocati anche in altri siti: un laboratorio di Ricerca e Sviluppo e Assistenza Clienti a Fiorano Modenese (MO), denominato Stabilimento C e di tre magazzini di stoccaggio nella zona industriale di Casola Valsenio denominati rispettivamente Stabilimento D, Stabilimento E e Stabilimento F.

Nella tabella sotto indicata, è indicata la potenzialità massima dell'impianto per quanto riguarda la produzione di fritte vetrose, prodotto per il quale lo stabilimento A di Vettriceramici è soggetto alla direttiva IED (*Industrial Emission Directive*)

Forno	Potenzialità massima (t/g)	Potenzialità massima (t/a)	Portata (m ³ /h) convogliata a EA1
1	3,5	1.155	1.792,90
2	2,29	754,7	1.171,50
3	11,09	3.660,54	5.682,10
4	11,09	3.660,54	5.682,10
5	11,09	3.660,54	5.682,10
6	11,09	3.660,54	5.682,10
7	11,09	3.660,54	5.682,10
TOT	61,24	20.212,40	31.374,9 (portata autorizzata 36.000)

Per completezza dell'informazione riguardante la capacità produttiva, nella tabella sotto indicata, viene indicata anche la capacità produttiva per tutti gli altri beni prodotti dallo stabilimento A (dati relativi all'anno solare 2012).

Tipo di Prodotto	Capacità massima di produzione t/anno	Capacità effettiva di produzione	Quantità Prodotta Anno 2012 (t/anno)	Indice di produttività %
Fritte	20.212	17.166,36	12.093,186	70%
Graniglie	12.250	7.700	5.889,168	76%
Micrograniglie	8.050	5.060	1.973,409	39%
Composti	12.600	6.820	6.625,915	97%
Polveri	6.000	3.500	2.630,105	75%

Fiammature	1.971	600	522,631	87
------------	-------	-----	---------	----

STABILIMENTO A

Lo Stabilimento A di Vetriceramici ha una superficie totale di 11462 m² di cui 5500 m² coperti e 5890 m² impermeabilizzati.

Il sito è organizzato in maniera autonoma per la gestione tecnico/produttiva con funzioni di stabilimento preposte alla:

- amministrazione;
- logistica;
- produzione;
- manutenzione;
- sicurezza ed ambiente;
- servizi generali;

con personale qualificato ed esperto per la mansione.

Il sistema produttivo è organizzato per coprire una lavorazione costante nell'arco dell'anno, senza stagionalità, ma con campagna di produzione idonea a dare risposte alle diverse situazioni di mercato.

Fase 1 – Stoccaggio Materie Prime

Le materie prime sono essenzialmente costituite da minerali in forma granulare, imballate in big bag o "sfuse", che giungono allo stabilimento per mezzo di camion o cisterne e sono stoccate in silos o in magazzino.

Lo stoccaggio avviene in 28 silos di cui 20 da 17 m³ e 8 da 50 m³.

Le materie prime stoccate sono principalmente feldspati, quarzo, caolino, wollastonite, acido borico, allumina, nitrati, ossidi di zinco, carbonato di calcio, ecc ...

L'approvvigionamento avviene secondo specifiche che garantiscono l'assenza di piombo a livelli ritenuti di norma dannosi per l'uomo e l'ambiente.

I silos da 17 m³ possono essere caricati tramite autocisterna, rompisacchi e big bag, mentre quelli da 50 m³ possono essere caricati solo attraverso autocisterna.

Ogni silos è dotato di un impianto di abbattimento costituito da filtri di depolverizzazione (emissioni da S1 ad S28) e di valvole di sicurezza per evitare sovrappressioni nella fase di caricamento.

Fase 2 – Dosaggio/Miscelazione

Le ricette di materie prime preparate dall'impianto possono essere inviate:

- nei forni (trasportate tramite un sistema di trasporto automatico);
- nei mulini (preparate in big bag e trasferite allo STABILIMENTO B);
- direttamente alla vendita (preparate in sacconi ed imballate per la spedizione).

La sezione è costituita da due silos di preparazione delle cariche che ricevono le materie prime dai silos esterni e/o da stazioni interne di svuotamento sacconi e rigid bins.

La preparazione delle miscele avviene per ricette standard, gestite da PLC con software che monitora anche lo stato dei forni attraverso la rilevazione dello stato dei 7 ricevitori dei forni fusori e dei 7 forni fusori.

Per ogni composto da preparare è predisposto dall'operatore un foglio con la carica da eseguire, che può contenere anche eventuali variazioni dalla formula originaria.

La bilancia per dosaggi manuali, i miscelatori delle materie prime, la rompisacchi svuota big bag e i ricevitori sono collegati tramite bocche di aspirazione ad un filtro che dà luogo ad un'emissione in atmosfera (emissione EA3) le cui caratteristiche sono descritte nel successivo allegato E.

Fase 3 – Fusione

Le cariche dei forni, preparate nella fase precedente sono trasferite ai ricevitori dei forni fusori, tramite un sistema di trasporto pneumatico. Nell'impianto sono presenti 7 forni (attestando la capacità produttiva intorno alle 20.212,4 t/anno di frita – 61,25 t/g) che si distinguono essenzialmente per la taglia e per il tipo di frita prodotta: i "Forni Grandi" hanno una camera di combustione di circa 8 m³ e sono utilizzati essenzialmente per la produzione di fritte trasparenti o bianche; quello "Medio" ha una camera di combustione di circa 6 m³, anch'esso utilizzato essenzialmente per la produzione di fritte trasparenti o bianche; mentre i "Forni Piccoli" hanno una camera di combustione di circa 2 m³ e sono utilizzati per la produzione di fritte colorate o saltuariamente bianche. La fusione delle miscele solide avviene a temperature non inferiori a 1400°C. La combustione realizza la massima efficienza energetica, con temperature della fiamma fino a 1700 °C ed oltre, fornendo al forno energia anche per irraggiamento termico, oltre che per calore diretto della fiamma sulla superficie del bagno fuso.

Durante la fusione si forma uno strato di materia allo stato fluido che fuoriesce dalla parte opposta a quella del caricamento. Un secondo bruciatore garantisce il mantenimento dello stato liquido della colata fusa.

La frita allo stato fuso è poi raffreddata repentinamente per caduta in bagno d'acqua.

L'allontanamento dei fumi avviene tramite un sistema di aspirazione centralizzato, che mantiene la necessaria depressione al forno. Poiché i fumi escono dai forni a temperatura di circa 1000 °C è necessario introdurre aria falsa per mantenere nel circuito fumi la temperatura di circa 150 °C idonea per non danneggiare il materiale dei condotti fumi e soprattutto le maniche filtranti del successivo sistema di abbattimento.

Su ciascun forno la captazione fumi è effettuata da un sistema a cappa libera che permette di aspirare aria dall'ambiente di lavoro, e da una immissione immediatamente a monte dell'ingresso al filtro a maniche, azionata da controllo di temperatura dei fumi.

Dalla fusione si originano infatti potenziali inquinanti, in genere costituiti da boro, fluoro, piombo, ossidi di azoto, derivanti rispettivamente dalla matrice silicea e dagli additivi di fusione e/o da NOx termico, prodotto da infiltrazioni di aria inevitabilmente introdotta dal regime in depressione del forno.

La riduzione degli NOx di origine termica (derivante dalla combustione) viene ottenuta attraverso l'applicazione di una particolare tecnologia, ossicombustione, con la quale si fa avvenire la reazione di combustione all'interno del forno in condizioni stechiometriche con rapporto 1:2 metano/ossigeno; l'ossigeno necessario al processo di combustione viene stoccato allo stato liquido in due serbatoi; prima di essere utilizzato nella fase di fusione l'ossigeno deve passare allo stato gassoso e questo avviene attraverso il passaggio in uno scambiatore a circuito chiuso ad acqua calda e a scambiatori ad aria.

L'acqua viene scaldata tramite una serpentina immersa all'interno della vasca dell'acqua calda del circuito di raffreddamento delle fritte.

Il sistema di trattamento fumi (già potenziato fino a trattare una portata massima di 36.000 Nm³/h) prevede un abbattimento chimico, principalmente del fluoro, mediante aggiunta di calce idrata, nella corrente gassosa a monte del filtro a maniche, l'alimentazione è effettuata per via pneumatica, sfruttando la depressione del condotto, da una tramoggia a dosaggio costante, la cui alimentazione viene mantenuta dall'operatore di reparto, tramite controlli periodici.

La calce idrata si deposita sulle maniche filtranti, neutralizzando chimicamente gli acidi fluoridrici, borici, ecc... Il residuo di tale operazione costituisce il solido trattenuto dal filtro a maniche, periodicamente scaricato e attualmente gestito come rifiuto di processo.

Il filtro a maniche costituisce sistema di trattamento unico per tutti i forni in esercizio. Il filtro è dimensionato per garantire una velocità di filtrazione, adeguata ad ottenere una efficace separazione soprattutto della calce idrata e dei prodotti della salificazione, nelle più severe condizioni di esercizio.

Per la verifica del corretto funzionamento del filtro e della sua efficienza, sono installati un sistema di rilevamento del ΔP sulle maniche, quale verifica della loro integrità e un sistema di monitoraggio in continuo delle polveri al camino con sistema triboelettrico, con segnale di allarme al superamento delle soglie di limite. Il sistema, per evitare ingressi indesiderati di aria, o alterazione dei profili di pressione del sistema e conseguente alterazione del regime di processo dei forni, è dotato di sistema di parzializzazione automatica del ventilatore di estrazione. Tale regolazione interviene soprattutto nel caso di non funzionamento di parte dei forni per ragioni produttive e/o manutentive. In condizioni di fermo impianto ciascun condotto di aspirazione, è dotato di intercettazione e by-pass di scarico in atmosfera.

Sulla calce esausta derivante dal sistema di abbattimento sono state fatte delle analisi dalle quali è risultato che la sua composizione chimica è tale per cui risulta idonea ad un riutilizzo come materia prima nel processo di fusione.

Questo tipo di reimpiego consentirebbe un aumento della produzione senza comportare incremento nel consumo di materie prime: per il momento la calce di recupero non viene utilizzata in produzione in quanto declassa la qualità del prodotto e, attualmente, non vi sono richieste di prodotti di qualità medio-bassa.

Fase 4 – Raffreddamento

La fase di raffreddamento può essere distinta in 2 stadi:

- 1) raffreddamento del forno;
- 2) raffreddamento della frittata;

ad ognuno di essi è associato un circuito di raffreddamento dedicato.

1) Raffreddamento dei forni.

I forni sono dotati di 2 sistemi di raffreddamento.

Il primo è una serpentina che ha la funzione di ridurre la temperatura attorno alla coclea di carico.

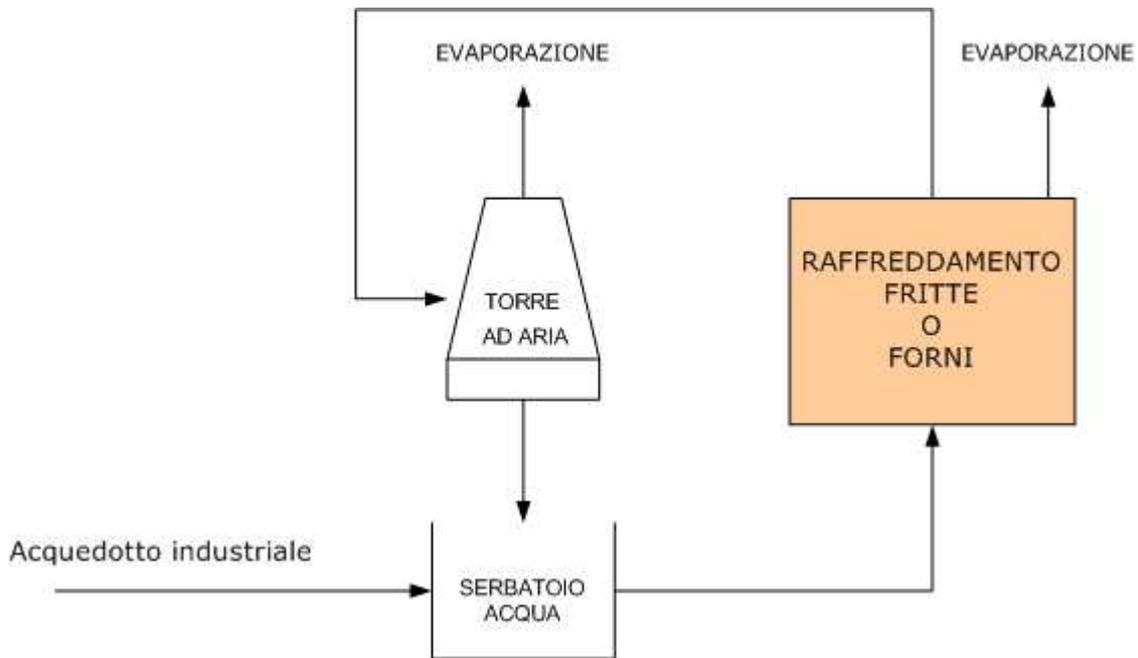
Il secondo è un sistema a serpentina che ha la funzione di mantenere la temperatura dei coppi al di sotto dei 1400-1450°C, temperatura che non deve mai essere superata.

2) Raffreddamento della frittata.

Il processo produttivo prevede l'impiego di acqua per il raffreddamento della frittata fluida che esce dalla bocca di colata del forno, cadendo in bagno d'acqua. Una parte dell'acqua evapora e l'altra viene recuperata e reimpressa completamente nell'impianto di riciclo delle acque, per mezzo di canaline di raccolta.

Anche se i cicli sono separati i due sistemi di raffreddamento utilizzano lo stesso principio di funzionamento, ovvero, l'acqua calda viene inviata in una torre di raffreddamento per poi essere rinviata al sistema.

Il bacino di contenimento delle torri viene regolarmente ripulito dal fango vetroso che si accumula, che viene inviato a smaltimento. Di seguito si riporta il flusso delle acque utilizzate per il raffreddamento delle fritte.



La compensazione delle perdite per evaporazione del ciclo avviene in continuo dall'acquedotto industriale. Il sistema di raffreddamento in seguito all'apporto dell'acqua dall'acquedotto ed allo svuotamento effettuato due volte all'anno del serbatoio non è influenzato dalla progressiva concentrazione salina.

Fase 5 – Stoccaggio Fritte

Le fritte, sono successivamente stoccate in big bag o in contenitori metallici (benne, tramogge in acciaio), in funzione dei successivi trattamenti.

Fase 6 – Essiccamento

Le fritte stoccate hanno un forte grado di umidità, è necessario quindi, prima di utilizzarle nella successiva fase di granulazione, essicarle; non necessitano di questo trattamento le fritte che sono vendute tal quali o nei composti.

L'essiccazione avviene tramite un essiccatore rotativo, alimentato a metano, costituito da un cilindro rotante, nel quale viene posta la fritta umida in controcorrente di aria calda, i fumi della combustione, contenenti il vapor d'acqua, ne costituiscono l'emissione, che viene convogliata allo stesso filtro a cui fanno capo le emissioni dei ricevitori di materia prima dei forni fusori (EA25).

Questo apparato ha una capacità di produzione a secco di circa 750 Kg/h.

Per quanto concerne gli essiccatoi in linea, il processo è il medesimo, ma si tratta di essiccamento in ecorrente e la produttività è la medesima del forno al quale l'essiccatoio è collegato.

Fase 7 – Granulazione

Il processo consiste nella frantumazione e successivo setacciamento della fritta vetrosa precedentemente prodotta. Nello Stabilimento A sono presenti 12 granulatori di diverse tipologie, anche in funzione del tipo di fritta da produrre:

- granulatori di tipo ad urto di masse rotanti e fisse (movimentazione interna del prodotto di tipo pneumatico);
- granulatori di tipo a rotori contrapposti (movimentazione interna del prodotto di tipo meccanico a nastro trasportatore).
- granulatori di tipo a rotori contrapposti (movimentazione interna del prodotto di tipo pneumatico).

La selezione della granulometria finale avviene attraverso vagli vibranti.

Ad ogni granulatore corrisponde un punto di emissione dotato di impianto di filtrazione, a cui è collegato tramite bocche di aspirazione. Ciò che deriva dalla pulizia dei filtri è considerato e trattato come un rifiuto.

Inoltre nel reparto è presente un impianto di setacciamento, costituito da due setacci (vagli vibranti) che sono utilizzati per selezionare il materiale granulato, collegati tramite bocche di aspirazione a un filtro a maniche da cui si origina un punto di emissione in atmosfera.

Fase 8 – Dosaggio manuale

In questa fase vengono preparate le cariche, che saranno poi utilizzate nella miscelazione o vendute tal quali, che sono realizzate manualmente mediante pesatura delle varie materie prime e degli ossidi coloranti, secondo una ricetta prestabilita.

Anche a questa fase corrisponde un punto di emissione in atmosfera, corrispondente al sistema di depolverazione munito di filtri a maniche (EA14).

Fase 9 – Miscelazione

Questa lavorazione permette di miscelare in varie proporzioni materiali solidi allo stato polveroso e/o granulare.

Sono presenti due tipi di miscelatori a secco, anch'essi collegati a cappe di aspirazione che originano un unico punto di emissione in atmosfera:

- 1 miscelatore a V;
- 1 miscelatore a planetario.

Anche i miscelatori sono collegati da cappe di aspirazione all'emissione EA14.

Fase 10 – Insacatrice/Spedizione

I prodotti escono dallo stabilimento in sacchi da 25 kg o in big bag da 500 kg a seconda delle ordinazioni.

I sacchi da 25 kg sono confezionati con insacatrice automatica, imballati su pallet e coperti con una pellicola di termoretraibile, mentre i big bag, che sono stati preparati nelle fasi precedenti, vengono semplicemente coperti con una pellicola di termoretraibile.

A servizio dell'attività produttiva descritta in precedenza è presente un laboratorio nel quale vengono svolte le seguenti attività:

- controllo qualità: vengono effettuati i controlli di qualità sulla produzione, sulle materie prime e sui materiali difformi (produzioni non conformi agli standard) da mettere in standard;
- ricerca di base: viene effettuata la ricerca di nuovi prodotti;
- ricerca applicata (sviluppo): vengono realizzate piastrelle innovative utilizzando materiali già in produzione e prodotti realizzati nella fase di ricerca di base.

Al laboratorio corrispondono due punti di emissione esistenti convogliati in atmosfera ai quali si aggiunge una nuova cappa che afferirà al punto di emissione EA16. Tali emissioni derivano dalle cabine di spruzzatura utilizzate nelle varie fasi e dai forni a servizio del laboratorio, alimentati a gas metano, di cui uno per la cottura delle prove.

A servizio del laboratorio, infine, si trova un impianto di depurazione delle acque, che vengono trattate e recuperate nelle diverse attività del laboratorio stesso. L'impianto di depurazione è costituito da una vasca di raccolta reflui di laboratorio che, attraverso un processo chimico-fisico, vengono trattati e riutilizzati nelle attività del laboratorio stesso. Attualmente l'impianto di depurazione risulta inattivo perché fermo in manutenzione straordinaria, verrà riavviato appena conclusa la fase di manutenzione. Nel frattempo i reflui non trattati vengono smaltiti come rifiuti (CER 080202 fanghi acquosi contenenti materiali ceramici).

Nello Stabilimento A, l'azienda ha inoltre installato un sistema di recupero di calore dall'acqua di raffreddamento dei forni e delle fritte da inviare al sistema di "gassificazione" dell'ossigeno liquido, necessario alla reazione di combustione nei forni fusori: uno scambiatore di calore del tipo acqua/acqua in cui la sorgente di calore è costituita dall'acqua di raffreddamento dei forni e delle fritte, in modo da evitare il consumo di metano, necessario nella configurazione precedente in cui il calore per portare l'ossigeno dallo stato liquido a quello gassoso era prodotto da una caldaia alimentata a metano che scaldava acqua in un circuito chiuso.

C1.4) MODIFICHE NON SOSTANZIALI

Le modifiche dell'assetto impiantistico dello Stabilimento A, per le quali sono state presentate le istanze di modifica ritenute non sostanziali, prevedono i seguenti interventi:

- Installazione di un nuovo gruppo elettrogeno (EA26) e convogliamento nel punto EA16 di una nuova cappa di laboratorio;
- Innalzamento del camino EA1 da 15 m a 18,5 m;
- Comunicazione per variante a permesso di costruire, senza modifiche all'AIA;
- Eliminazione del granulatore n.10; convogliamento del granulatore n.14 nella emissione A24 e convogliamento del granulatore n.13 nella emissione A23);
- Installazione di due nuovi sistemi di riscaldamento Robur; installazione di un nuovo serbatoio fuori terra a servizio del ciclo di riutilizzo delle acque di produzione; nuova tramoggia dosaggio materie prime in aggiunta alle due esistenti.

Si prende inoltre atto della rimozione e sostituzione della copertura in cemento amianto dello Stabilimento A e della installazione di un impianto fotovoltaico integrato di potenza pari a 199,8 kWp.

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

Gli impatti ambientali generati dall'attività produttiva sopra descritta sono riassumibili come di seguito indicato.

1. Approvvigionamento idrico

Le esigenze idriche dello stabilimento Vettriceramici vengono soddisfatte mediante:

- approvvigionamento dall'acquedotto comunale, per gli usi civili;
- approvvigionamento dall'acquedotto industriale, per le necessità di produzione e del laboratorio.

L'acqua è di fondamentale importanza per il processo di produzione delle fritte, in quanto viene utilizzata per il raffreddamento del materiale fuso in uscita dal forno. La Vettriceramici utilizza un sistema con recupero dell'acqua di raffreddamento, gran parte della quale viene persa per evaporazione, come specificato nella descrizione dell'assetto impiantistico, Fase 4 – Raffreddamento. Il reintegro delle perdite per evaporazione avviene direttamente dall'acquedotto industriale.

Dalle dichiarazioni della ditta, riportate nella Scheda G – Bilancio Idrico dello stato di progetto, le perdite per evaporazione dalla fase di raffreddamento rappresentano, annualmente, una quota compresa tra il 90 ed il 95% dell'approvvigionamento fornito dall'acquedotto industriale.

2. Scarichi idrici

A servizio dello stabilimento opera un addolcitore per la riduzione delle durezza (sali di Calcio e Magnesio) dell'acqua prelevata dall'acquedotto industriale: l'acqua viene fatta passare attraverso un letto di resine, preventivamente caricate con idoneo sale per addolcimento. L'impianto lavora in automatico e le diverse fasi di funzionamento (servizio, lavaggio, rigenerazione) sono comandate da una centralina elettronica. Durante la fase di lavaggio (1 ora ogni 23 ore di funzionamento) vengono scaricati circa 1.700 litri di acqua. Queste acque sono da considerarsi acque reflue industriali e confluiscono nella rete fognaria mista di stabilimento, attraverso lo scarico S1. La ditta ha un unico punto di scarico (S1) in pubblica fognatura mista collegata al depuratore, nel quale recapitano i reflui dei servizi igienici, le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e le acque reflue industriali provenienti dall'addolcitore (scarico parziale SA).

L'azienda dichiara che il materiale depositato nei piazzali (materie prime, prodotti finiti o rifiuti) viene coperto con l'utilizzo di termoretraibile quando lo stesso può essere soggetto a fenomeni di dilavamento. Quando invece viene stoccato materiale (materie prime, prodotti finiti o rifiuti) che non da luogo a fenomeni di dilavamento, esso viene stoccato su pallet e contenuto all'interno di big bag.

3. Emissioni in atmosfera

STABILIMENTO A

Emissione	Denominazione
EA1	Filtro a maniche con dosatore di calce per 7 forni fusori e 3 fornelli per prove di laboratorio
EA2	Aspirazione caricamento forni fusori e cabina di controllo granulometrico
EA3	Captazione bilancia per dosaggi manuali materie prime, miscelatori materie prime, rompisacchi svuota big bag, sacconi, ricevitori
EA4	Impianto di granulazione
EA5	Impianto di granulazione
EA6	Impianto di granulazione
EA7	Impianto di granulazione
EA8	Impianto di granulazione
EA9	Impianto di granulazione
EA10	Impianto di setacciamento
EA11	Impianto di granulazione
EA12	Impianto di granulazione
EA13	Impianto di granulazione
EA14	Aspirazione punti di captazione setacci, bilance, miscelatori
EA15	Fumi di combustione gas metano del forno di laboratorio
EA16	Aspirazione punti di captazione cabine laboratorio
EA17	Insaccatrice automatica
ES1-ES31	Aspirazioni silos di stoccaggio delle materie prime
EA19	Fumi di combustione gas metano del forno di laboratorio
EA21	Cabina pulizia setacci

EA22	Impianto di granulazione
EA23	Impianto di granulazione
EA24	Impianto di granulazione
EA25	Essiccatoi
EA26	Gruppo elettrogeno di emergenza

A seguito della installazione di due nuovi robur in aggiunta agli esistenti, il quadro riassuntivo delle emissioni poco significative è il seguente:

ROBUR				
	Locazione	Tipologia	Potenza termica	Stato
R1	Reparto granulazione	ROBUR K100	100 kW	Nuovo
R2	Reparto granulazione	ROBUR G100	100 kW	Nuovo
R3	Reparto granulazione	ROBUR F1	50 kW	Esistente
R4	Reparto granulazione	ROBUR F1	50 kW	Esistente
R5	Officina	ROBUR K100	100 kW	Esistente
R6	Reparto spedizioni	ROBUR K100	100 kW	Esistente
R7	Laboratorio	ROBUR K100	100 kW	Esistente
R8	Laboratorio	ROBUR K100	100 kW	Esistente
ALTRE CALDAIE				
K1	Ufficio acquisti		< 35 kW	Esistente
K2	Locale mensa		< 35 kW	Esistente
K3	Laboratorio		< 35 kW	Esistente
K4	Uffici amministrativi		< 35 kW	Esistente
K5	Uffici commerciali		< 35 kW	Esistente

Le modifiche previste ed introdotte sull'assetto dei forni non comportano variazioni sul quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera, in quanto la portata massima autorizzata al punto di emissione EA1 in cui convogliano tutte le emissioni dei forni, non subisce modifiche ed il sistema di trattamento installato (filtro a maniche con dosatore di calce) risulta adeguato a trattare la stessa portata.

Tutto ciò non rende necessario l'adeguamento delle caratteristiche fisiche del punto di emissione EA1 (al quale convergono le emissioni provenienti da tutti e 7 i forni) e del sistema di abbattimento ad esso collegato. Di seguito è riportata la capacità produttiva di ciascun forno e la relativa portata convogliata al sistema di abbattimento ed al punto di emissione EA1:

Forno	Potenzialità massima (t/g)	Portata (m ³ /h)
1	3,5	1.792,9
2	2,29	1.171,5
3	11,09	5.682,1
4	11,09	5.682,1
5	11,09	5.682,1
6	11,09	5.682,1
7	11,09	5.682,1
TOT	61,24	Portata reale al punto EA1 31.374,9 (portata massima autorizzata 36.000)

L'inserimento dei bruciatori, del tipo a bassa emissione di NO_x, a servizio degli essiccatoi non genera nessun incremento di portata reale (e di conseguenza nemmeno di quella autorizzata) al camino EA25, ma l'emissione di due ulteriori inquinanti NO_x ed SO_x, già presenti in altri punti di emissione e non classificati come sostanze pericolose ai sensi di quanto previsto dalla circolare regionale PG/2008/187404 del 01/08/2008, la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA.

L'intervento comporta un incremento dei flussi di massa relativamente a questi inquinanti (NO_x ed SO_x), derivanti dalle emissioni in atmosfera convogliate, a fronte però di un risparmio del consumo di metano

generato dall'introduzione dei bruciatori dedicati sugli essiccatoi, la cui potenzialità e quindi il consumo, risulta inferiore rispetto a quello degli scambiatori precedentemente installati per recuperare il calore dai forni (eliminando gli scambiatori ed introducendo nuovi bruciatori a maggiore rendimento di combustione, con minore quantità di combustibile si ottiene la stessa quantità di calore, necessaria per l'essiccazione).

L'intervento risulta essere ambientalmente sostenibile non comportando peggioramento della qualità dell'aria del Comune di Casola Valsenio, risultando compatibile con il "mantenimento" previsto nella zona B della zonizzazione del PRQA.

Per quanto riguarda le emissioni diffuse e fuggitive si ritiene che per l'attività della Vettriceramici e la configurazione degli impianti, non abbiano impatti significativi.

Dalla valutazione degli inquinanti emessi dai diversi punti di emissione si riscontra che quelli più significativi sono le polveri, gli ossidi di azoto, il fluoro, il piombo ed il boro, derivanti dall'attività dei forni fusori.

4. Produzione rifiuti

I rifiuti prodotti dall'attività Vettriceramici, anche in seguito alle modifiche impiantistiche, vengono conferiti per il recupero o lo smaltimento presso impianti autorizzati, avvalendosi di autotrasportatori autorizzati.

Questi rifiuti sono principalmente composti dai fanghi residui dell'impianto di depurazione (attualmente inattivo) a servizio del laboratorio, da altri scarti di lavorazione, che vengono riutilizzati nell'industria ceramica, e dal fango vetroso che si accumula nel bacino di contenimento delle torri di raffreddamento, che viene regolarmente ripulito ed il fango che si accumula viene inviato a smaltimento.

Nella tabella seguente sono riportati i rifiuti prodotti con la nuova classificazione di cui al Regolamento (UE) n. 1357/2014 e alla Decisione 2014/955/UE (elenco non esaustivo):

CER	DESCRIZIONE
150106	Imballaggi in materiali misti
101208	Stampi di scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzione sottoposti a trattamento termico (Pietre refrattarie)
101208	Stampi di scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzione sottoposti a trattamento termico (scarti piastrelle smaltate cotte)
101203	Polveri e particolato
101203	Polveri e particolato (fritta vetroso in polvere e scaglie)
070213	Rifiuti plastici
170405	Ferro e acciaio
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti, diversi da quelli di cui alla voce 150202
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
101209*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento di fumi contenenti sostanze pericolose
170604	Materiali diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170606
080313	Scarti d'inchiostri diversi da quelli di cui alla voce 080312
160214	Apparecchiature fuori uso non contenenti sostanze pericolose (pc, tastiere, lampadine, ecc..)
160213*	Apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose
160601*	Batterie al piombo
140603*	Altri solventi e miscele di solventi
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
080202	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici
200304	Fanghi delle fosse settiche

Lo stabilimento è dotato di apposite aree di stoccaggio su cui sono posti i container asportabili, che vengono prelevati con frequenza tale da configurarsi come deposito temporaneo, non soggetto ad autorizzazione.

5. Riutilizzo di sottoprodotti nell'impasto per la fusione

Nell'ambito dello sviluppo del progetto di ampliamento, già autorizzato con il provvedimento n. 3780 del 08/11/2011, in particolare per la fase di dosaggio/miscelazione e per quella di fusione, e considerando le

indicazioni delle linee guida di settore per l'applicazione delle BAT, sulla calce esausta derivante dal sistema di abbattimento fumi provenienti dalla fase di fusione, sono state fatte delle analisi chimiche ed è risultato che la sua composizione chimica è tale da poter essere utilizzata come materia prima del processo di fusione.

Tale materiale, nel rispetto della definizione riportata all'art. 184 bis del D.Lgs 152/06, e sue modifiche e integrazioni, si configura come un sottoprodotto del processo di fusione, che potrebbe essere utilizzato come componente della miscela per la fritta ed il suo valore economico verrebbe definito in funzione del valore della fritta che si produce.

In questo modo si potrebbe ottenere un aumento di produzione dello 0,1% senza aumentare l'acquisto di materia prima.

Al momento però la calce esausta viene smaltita come rifiuto e si attendono ulteriori approfondimenti in merito alla qualità delle fritte ottenibili riutilizzandola nelle miscele.

6. Inquinamento acustico ed emissioni sonore

La maggior influenza acustica, dedotta dalla caratterizzazione acustica del sito e delle sorgenti sonore, è data:

- per il ricettore R1 in via I Maggio, dalle sorgenti Soffiante bilancia M16, grata reparto fusione M22, camini polveri granulatori M19 M20 e M21, tutte funzionanti nelle 24 ore;
- per il ricettore R2, collocato nelle vicinanze del lato Est dello stabilimento, dall'impianto di filtrazione delle polveri di laboratorio M7 e relativo camino M17;
- per i rimanenti ricettori situati a distanze maggiori quali R5 collocato a 300 m, R6 a 190 m, R7 a 300 m, R8 a 190 m, influisce la rumorosità diffusa da tutte le sorgenti complessivamente;

Lo stabilimento Vetriceramici ha sorgenti sonore esistenti attive sia in tempo di riferimento diurno che notturno, e sorgenti attive in continuo sulle 24 ore.

Nel periodo di validità dell'AIA sono stati messi in atto interventi di mitigazione acustica (come in essa previsti) in seguito ai quali è stato rilevato il rispetto della normativa di settore.

7. Consumi energetici

Il fabbisogno di energia elettrica e metano viene soddisfatto attraverso allacciamento alla rete nazionale di distribuzione.

L'impianto dispone di contatori dedicati per il metano sulla linea delle fritte e sulla linea dei forni laboratorio, mentre le utenze elettriche sono dotate di contatore per reparto (dosaggio, fusione, granulazione, miscelazione, laboratorio, servizi generali).

I consumi di energia elettrica si riferiscono alla fase di miscelazione, ai sistemi di controllo, di trasporto pneumatico ed agli impianti di abbattimento, mentre la parte preponderante di consumo energetico è da attribuire all'alimentazione dei forni fusori.

Il settore della produzione delle fritte è fortemente energivoro, si stima che i consumi specifici di energia siano $\approx 0,2\div 0,3 \text{ Nm}^3$ metano/kg fritta (fonte Linea Guida Industria della Produzione delle Fritte).

In seguito all'installazione dei bruciatori sugli essiccatoi (oggetto di modifica non sostanziale) in sostituzione degli scambiatori dedicati sui forni, si ottiene una riduzione del consumo di metano fino a circa $55 \text{ Sm}^3/\text{h}$, ottenendo un ulteriore miglioramento dell'indice prestazionale, che per il 2015 si è assestato ad un valore pari a $0,247 \text{ Nm}^3$ metano/kg di fritta prodotta.

8. Rischio di incidente rilevante

Tra le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo ce ne sono alcune con caratteristiche di pericolo ricadenti nell'applicabilità del D.Lgs 105/2015, i cui quantitativi stoccati, non superano però i limiti di soglia definiti dallo stesso D.Lgs; quindi lo stabilimento in oggetto, non risulta ricadere nell'ambito di applicazione della normativa sui rischi di incidenti rilevanti.

In ogni caso per l'acquisto e lo stoccaggio di queste sostanze è stata redatta una valutazione per la verifica del rispetto delle soglie di applicabilità che ha dimostrato il non superamento della soglia inferiore. L'azienda è dotata di un sistema di gestione che permette, in ogni momento, di classificare le giacenze di magazzino in base alle pericolosità dei prodotti.

C3) VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BRefs che specificatamente prendono in esame le attività svolte nello stabilimento Vetriceramici, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- BREF (BATC) di riferimento per la produzione del vetro, la Decisione della Commissione Europea n. 134 del 28 febbraio 2012 (Guue 8 marzo 2012 n. L 70): "Decisione che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Bat) per la produzione del vetro ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali";
- Bref Comunitario "Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage - July 2006";
- BAT per l'ottenimento dell'efficienza energetica previste dal BREF comunitario Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency redatto nel Febbraio 2009.

Le Migliori Tecniche Disponibili (MTD) da adottare nell'insediamento, individuate prendendo a riferimento i documenti sopracitati, sono riassunte nella tabella di seguito riportata.

BAT PER IL CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI ATMOSFERICHE		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Riduzione delle polveri totali</i>		
Applicazione di filtri a maniche che permettono di raggiungere valori di concentrazione compresi tra 5 e 30 mg/Nm ³ .	Su tutti i punti di emissione derivanti dalle fasi di fusione, essiccamento, dosaggio/miscelazione e granulazione sono installati filtri a maniche per l'abbattimento delle polveri.	Applicata
<i>Riduzione degli NO_x</i>		
Riduzione al minimo dell'utilizzo di nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile. Nella produzione delle fritte, per ottenere le caratteristiche necessarie sono utilizzati nitrati nella formulazione della miscela vetrificabile di molti prodotti		Applicata
Riduzione dell'aria parassita che entra nel forno. La tecnica consiste nel prevenire l'ingresso di aria all'interno del forno sigillando i coni del bruciatore, l'alimentatore del materiale della miscela vetrificabile e ogni altra apertura del forno fusorio		Tecnica applicata in gran parte delle strutture del forno
<i>Modifiche della combustione</i>		
a) Riduzione del rapporto aria/combustibile		Applicata
b) Riduzione della temperatura dell'aria di combustione	NON applicabile per ragioni legate alle necessità produttive	Non applicabile
c) Combustione in più fasi: — immissione di aria in fasi successive — immissione di combustibile in fasi successive	NON applicabile per ragioni legate alle necessità produttive	Non applicabile
d) Ricircolazione del flusso gassoso	Sostituita da bruciatori dedicati per aumentare l'efficienza di essiccazione	Applicata
e) Bruciatori a bassa emissione di NO _x (low-NO _x burners)		Applicata
f) Scelta del combustibile	Gas naturale di rete	Applicata

Fusione a ossicombustione -	All'interno dei forni fusori la reazione di combustione avviene attraverso l'immissione di ossigeno in quantità controllate, in modo da garantire l'ossicombustione.	Applicata
Ossidi di zolfo (SOx provenienti dai forni fusori)		
Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di zolfo		Applicata
Acido cloridrico (HCl) e acido fluoridrico (HF) provenienti da forni fusori		
Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di cloro e fluoro	Le materie prime utilizzate hanno un basso tenore di cloro e fluoro	Applicata
Riduzione al minimo dei composti del fluoro nella formulazione della miscela vetrificabile quando utilizzati per garantire la qualità del prodotto finale I composti del fluoro sono utilizzati per conferire particolari caratteristiche alle fritte (ossia resistenza chimica e termica)	Le materie prime utilizzate hanno un basso contenuto di composti del fluoro	Applicata
Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	NON è presente alcun sistema di lavaggio dei flussi in uscita per ragioni di temperatura dei fumi	Non applicabile
Metalli provenienti da forni fusori		
Scelta di materie prime per la formulazione della miscela vetrificabile a basso tenore di metalli	I fumi contengono un basso tenore di piombo	Applicata
Riduzione al minimo dell'uso di composti metallici nella formulazione della miscela vetrificabile, laddove sia prevista la colorazione o alla frittura siano conferite altre caratteristiche specifiche	I fumi contengono un basso tenore di piombo	Applicata
Lavaggio a secco o semisecco associato a un sistema di filtrazione	NON è presente alcun sistema di lavaggio dei flussi in uscita per ragioni di temperatura dei fumi	Non applicata
Trattamento fumi con reagente alcalino per la rimozione degli inquinanti gassosi	Il filtro dei fumi provenienti dai forni fusori è dotato di un sistema di caricamento della calce idrata a monte del filtro stesso, per l'abbattimento dei composti del fluoro e del boro.	Applicata
Emissioni derivanti da processi a valle della catena produttiva		
Applicazione di tecniche di macinatura umida. La tecnica consiste nella macinatura della frittura fino alla granulometria della polvere desiderata con liquido sufficiente a formare una sospensione. Questo processo è effettuato generalmente in mulini a palle di alluminio con acqua		Non applicabile per i tipi di prodotti realizzati
Condurre operazioni di macinatura a secco e imballaggio dei prodotti a secco in un sistema di estrazione efficiente associato a un tessuto filtrante All'attrezzatura per la macinatura o alla postazione di lavoro dove si svolgono le operazioni d'imballaggio è applicata una depressione allo scopo di convogliare le emissioni di polveri verso il tessuto filtrante		Applicata
Applicazione di un sistema di		Applicata

filtrazione		
MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER L'OTTENIMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA A LIVELLO DI IMPIANTO		
<p>Implementare e osservare un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) che comprende, se appropriate alle condizioni locali, tutti i seguenti elementi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Impegno del top management (precondizione per la successiva applicazione del sistema) 2) Definizione di una politica per l'impianto da parte del top management 3) Pianificazione e definizione di obiettivi e traguardi 4) Implementazione ed attuazione di procedure con particolare attenzione verso: <ul style="list-style-type: none"> ➢ struttura e responsabilità, addestramento, consapevolezza e competenze, comunicazione, coinvolgimento dei dipendenti, effettivo controllo del processo, mantenimento, preparazione e risposta all'emergenza, conformità con accordi e legislazione in materia ➢ Benchmarking: identificazione e valutazione di indicatori di efficienza energetica e comparazione regolare e sistematica con benchmark di settore (nazionale o locale), se sono disponibili dati verificati <p>Controllo delle performance ed adozione di azioni correttive con particolare attenzione verso: monitoraggio e misurazione; azioni correttive e preventive, mantenimento dei dati; audit interni indipendenti</p> <p>Riesame dell'ENEMS da parte del top management ed, eventualmente, i seguenti elementi a supporto:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Pubblicazione di una dichiarazione sull'efficienza energetica che descriva gli aspetti ambientali significativi, consentendo una comparazione anno per anno con gli obiettivi ambientali e con benchmark di settore 2) ENEMS esaminato e validato da un ente certificatore accreditato o da un verificatore ENEMS esterno 3) Implementazione ed attuazione di sistemi volontari nazionali o internazionali 	<p>Il sistema di gestione del controllo qualità effettua su base mensile la verifica dei consumi specifici registrando fatture e quantitativi versati a magazzino.</p> <p>Per quanto riguarda tutti i consumi (metano ed energia elettrica e acqua), in base ai valori ottenuti dal controllo si attuano azioni di controllo al fine della verifica e del superamento dei problemi da cui derivano consumi anomali.</p>	
<p>Minimizzare continuamente l'impatto ambientale di un impianto pianificando azioni ed investimenti su base integrata e per il breve, medio e lungo periodo, considerando il rapporto costi-benefici e gli effetti cross-media</p>	<p>Gli investimenti sono programmati e scelti in base all'efficienza energetica e ad una analisi costi – benefici</p>	<p>Applicata</p>

Identificare gli aspetti di un impianto che influenzano l'efficienza energetica svolgendo audit. È importante che l'audit sia coerente con l'approccio ai sistemi	In caso di presenza di valori anomali in base al controllo mensile sono effettuati audit e controlli diretti sulle macchine che producono e consumano energia al fine di identificare i problemi e risolverli	Applicata
Durante lo svolgimento degli audit, assicurare che l'audit identifichi i seguenti aspetti: tipi e uso dell'energia; 1)apparecchiature che utilizzano l'energia; 2)possibilità di minimizzare i consumi energetici; 3)possibilità di utilizzare fonti alternative di energia a maggiore efficienza; 4) possibilità di utilizzare i surplus di energia ad altri processi; 5)possibilità di migliorare la qualità del calore	In caso di presenza di valori anomali sono effettuati audit e controlli diretti sulle macchine che producono e consumano energia al fine di identificare i problemi e risolverli	Applicata
Utilizzare idonei strumenti o metodologie per assistere all'identificazione e quantificazione delle ottimizzazioni energetiche	Tutta la linea elettrica di potenza interna è collegata ad un rifasatore automatico	Applicata
Identificare opportunità di ottimizzazione di recupero energetico tra sistemi all'interno dell'impianto o anche verso sistemi di parti terze.	è stato ottimizzato il sistema degli essiccatoi dotandoli di bruciatori propri, anziché richiedere calore di scarto dai forni	Applicata
Ottimizzare l'efficienza energetica assumendo un approccio mirato ai sistemi per la gestione dell'energia in impianto. I sistemi che devono essere considerati per l'ottimizzazione sono, per esempio: unità di processo, sistemi di riscaldamento, raffreddamento e generazione del vuoto, sistemi a motore, illuminazione, essiccamento e concentrazione.	Tutti i sistemi di produzione e consumo di energia sono controllati in base agli esiti delle verifiche mensili di consumo specifico.	Applicata
Stabilire indicatori di efficienza energetica: identificandoli a livello di impianto e, se necessario, di processo, sistema o unità e misurandone la variazione nel tempo; identificando e registrando limiti associati agli indicatori; identificando e registrando i fattori che possono causare una variazione dell'efficienza energetica	Il sistema è verificato in base all'indicatore BAT da linea guida di riferimento, registrato a cadenza mensile	Applicata
Effettuare una comparazione regolare e sistematica con benchmark di settore (nazionale o locale), se sono disponibili dati validati	La comparazione viene effettuata a cadenza annuale utilizzando pubblicazioni specialistiche di settore	Applicata
Ottimizzare l'efficienza energetica in fase di progettazione di un nuovo impianto, unità o sistema o di significativi upgrade considerando l'importanza dell'analisi iniziale dei consumi energetici e che: -la progettazione dell'efficienza	Il consumo degli impianti fa parte degli elementi su cui sono prese le decisioni riguardo le nuove installazioni	Applicata

<p>energetica deve avvenire nella fase iniziale del progetto; -devono essere utilizzate tecnologie efficienti nell'uso dell'energia; -può essere necessario acquisire nuovi dati; -il lavoro dovrebbe essere eseguito da un esperto energetico.</p>		
<p>Cercare di ottimizzare l'uso dell'energia tra più di un processo o sistema all'interno dell'impianto o con parti terze.</p>	<p>L'acqua calda in uscita dalle fritte, viene fatta passare in scambiatore dove viene alzata la temperatura dell'ossigeno per l'ossidazione nei forni, aumentando così l'efficienza del sistema di ossidazione</p>	<p>Applicata</p>
<p>Mantenere l'impeto del programma di efficienza energetica usando diverse tecniche, come: -implementare un ENEMS; -controllare l'uso dell'energia su valori reali (misurati); -creare centri di costo/profitto per l'efficienza energetica; -benchmarking; -guardare ad esistenti sistemi di gestione; -usare tecniche di gestione delle modifiche</p>	<p>Il controllo mensile delle fatture è obbligatoriamente abbinato alla verifica dei consumi specifici</p>	<p>Applicata</p>
<p>Mantenere le competenze in tema di efficienza energetica e sistemi energivori utilizzando tecniche quali: -assunzione di personale esperto o addestramento del personale; -consentire allo staff di effettuare specifiche indagini periodiche; -condividere le risorse tra siti; -uso di consulenti specializzati per indagini specifiche; -appaltare funzioni e/o specialisti di sistemi.</p>	<p>Gli impianti maggiormente energivori (forni per la produzione di fritte) sono affidati al controllo periodico di tecnici terzi e consulenti specializzati</p>	<p>Applicata</p>
<p>Assicurare che l'effettivo controllo del processo sia attuato mediante tecniche quali: -sistemi che consentano di assicurare che le procedure siano note e comprese; -garanzia che i parametri chiave del processo siano identificati, ottimizzati e monitorati; -registrazione dei parametri</p>	<p>Il consumo specifico è verificato a cadenza mensile e registrato</p>	<p>Applicata</p>
<p>Svolgere manutenzione in impianto per ottimizzare l'efficienza energetica applicando: -chiara allocazione delle responsabilità per pianificazione ed esecuzione della manutenzione; -stabilire un programma di manutenzione; -supportare la manutenzione con un sistema di registrazione e test diagnostici; -identificare dalla manutenzione ordinaria, guasti o anomalie possibili perdite di efficienza energetica o dove questa può essere migliorata;</p>	<p>L'azienda è dotata di un programma di manutenzione in cui sono programmati tempi, modi e responsabilità per l'effettuazione dei controlli sui sistemi di produzione</p>	<p>Applicata</p>

-identificare perdite, strumentazione rotta, guarnizioni che perdono, ecc. e che influenzano il controllo dell'energia, provvedendo alla riparazione il prima possibile.		
Stabilire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche chiave di operazioni ed attività che possono avere un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Indicatori e controllo a cadenza mensile	Applicata
MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER L'OTTENIMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA A LIVELLO DI IMPIANTO - COMBUSTIONE -		
Turbina ad espansione per recuperare il contenuto di energia del gas in pressione	L'aria di uscita dai forni è utilizzata per essiccazione prodotto finito	Non applicata
Cogenerazione	NON applicabile in quanto il metano è utilizzato direttamente nei forni ed il calore in uscita per essiccazione	Non applicabile
Controllo computerizzato della combustione per la riduzione delle emissioni e migliori performance della caldaia		Applicata
Ridotto eccesso d'aria	La ditta utilizza un sistema di ossicombustione	Non applicabile
Abbattimento della temperatura dei gas esausti	non effettuata perché non necessaria	Non applicata
Accumulo del calore	NON applicabile in quanto l'aria di uscita dai forni è utilizzata per essiccazione prodotto finito	Non applicabile
Preriscaldamento del gas combustibile usando calore di scarto	Non effettuata in quanto il tubo del metano transita per oltre 50 mm all'interno del fabbricato	
Preriscaldamento dell'aria di combustione	effettuato sull'ossigeno da serbatoio	Applicata
Brucciatori a recupero e a rigenerazione	NON applicabile data la tipologia dei forni fusori	Non applicabile
Regolazione e controllo dei bruciatori	Effettuata settimanalmente pulizia e controllo dei bruciatori, mentre il controllo della temperatura è effettuato ogni 2 ore	Applicata
Scelta del combustibile	Utilizzato gas naturale	Applicata
Oxy-firing (oxyfuel)		Applicata sui forni di produzione fritte
Ridurre le perdite di calore attraverso l'isolamento	Tutti i forni sono adeguatamente isolati con tre strati di materiale isolante con diverse caratteristiche per ottenere il miglior contenimento del calore	Applicata
Ridurre le perdite di calore attraverso porte di fornace		Non Applicabile in quanto le aperture (ingresso e uscita) devono stare aperte per permettere in continuo alimentazione e scarico
MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER L'OTTENIMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA NEI SISTEMI, PROCESSI, ATTIVITÀ O STRUMENTI CHE USANO ENERGIA		
Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore monitorandola	Lo scambiatore di calore per l'ossigeno fa parte dei sistemi monitorati e	Applicata

periodicamente e prevenendo o rimuovendo la sporcizia	manutenzionati	
Ricerca possibilità di cogenerazione, sia internamente che esternamente allo stabilimento	Non applicabile in quanto i forni di produzione delle fritte producono fumi acidi e le condense sarebbero molto pericolose per il sistema	
Incrementare il fattore di potenza in accordo con le specifiche del distributore di energia elettrica usando le seguenti tecniche: - installare condensatori sui circuiti AC per diminuire la magnitudo della potenza reattiva - minimizzare le attività svolte al minimo o con motori a basso carico - evitare le attività di apparecchiature svolte sopra il voltaggio nominale - installare motori energeticamente efficienti, in caso di sostituzioni	Rifasatore automatico a servizio dell'intero impianto elettrico rete trifase di stabilimento	Applicata
Controllare la fornitura di energia per armoniche e applicare filtri, se necessario	Controllo mensile in base a fatturazione	Applicata
Ottimizzare l'efficienza della fornitura di energia elettrica usando tecniche come: - assicurare che i cavi abbiano dimensioni adeguate alla potenza richiesta - mantenere i trasformatori in linea ad un carico sopra il 40-50% della potenza nominale - usare trasformatori ad alta efficienza - posizionare le apparecchiature con alta richiesta di energia più vicino possibile alla sorgente di potenza (ad es. trasformatore	Tutte le macchine energivore sono dotate di linea di allaccio diretta e propria alla cabina di alimentazione trifase	Applicata
- Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine: - ottimizzare l'intero sistema di cui il motore è parte - ottimizzare il motore nel sistema in relazione al nuovo carico richiesto applicando una o più delle seguenti tecniche: - usare motori efficienti energeticamente (EEM) - effettuare un corretto dimensionamento dei motori - installare sistemi a velocità variabile - installare trasmissioni/riduzioni ad alta efficienza - usare l'accoppiamento diretto ove possibile, cinghie sincrone o cinghie a V dentate invece di cinghie a V, marce elicoidali invece di marce a strisciamento - riparare i motori mantenendo l'efficienza energetica o sostituire con EEM - evitare il riavvolgimento e sostituire con EEM, o usare riavvolgitori certificati		Sistema trifase dotato di rifasatore automatico e i principali sistemi di consumo di energia elettrica dotati di contatore kWh consumati

<ul style="list-style-type: none"> - controllare qualità della potenza - effettuare lubrificazione, taratura, manutenzione 		
<p>Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) adottando le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - progettazione complessiva del sistema, comprendendo sistemi a multi-pressione - upgrade dei compressori - migliorare il raffreddamento, l'essiccamento e la filtrazione - ridurre le perdite di pressione per frizione (per esempio aumentando il diametro delle condotte) - miglioramento dei motori (controllo della velocità) - adottare sofisticati sistemi di controllo - recuperare il calore per utilizzi in altre funzioni - usare aria di raffreddamento esterna a prese di aspirazione - stoccare l'aria compressa vicino agli utilizzatori ad alta fluttuazione - ottimizzare alcuni dispositivi di utilizzo - ridurre le perdite - sostituire frequentemente i filtri - ottimizzazione della pressione di lavoro 	<p>Tali tecniche sono rispettate sin dalla fase di progetto, che viene realizzato da ditte esterne specializzate. In fase di esercizio, in particolare, i motori sono dotati di inverter per potere fare fronte alle variazioni della domanda. I sistemi CAS sono oggetto di specifica manutenzione (ad es. sostituzione filtri)</p>	<p>Applicata</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Ottimizzare i sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento adottando le seguenti tecniche: - Per il riscaldamento, adottando le MTD previste i sistemi a vapore e mantenendo l'efficienza degli scambiatori di calore (monitorandola periodicamente e prevenendo o rimuovendo la sporcizia) - Per le pompe, adottando le MTD previste per i sistemi di pompaggio - Per il raffreddamento e scambiatori di calore, adottando le MTD previste i sistemi di raffreddamento e mantenendo l'efficienza degli scambiatori di calore (monitorandola periodicamente e prevenendo o rimuovendo la sporcizia) - Per ventilazione, riscaldamento di ambienti e raffreddamento, adottare le seguenti tecniche: - identificare ed equipaggiare le aree separatamente per ventilazione generale, ventilazione specifica, - ventilazione di processo - ottimizzare numero, forma e dimensione delle prese d'aria - usare ventilatori ad alta efficienza e progettati per operare alla velocità ottimale - gestire il flusso d'aria, considerando la ventilazione a doppio flusso - in fase di progettazione del sistema, dimensionare 	<p>Esistono complessivamente 5 caldaie destinate alla produzione di ACS e riscaldamento ambienti (uffici, spogliatoi e laboratorio) che sono controllate annualmente tramite pulizia e controllo fumi da parte di tecnici specializzati</p>	<p>Applicata</p>

<p>correttamente le condotte, prevedere condotte circolari, evitare lunghi percorsi ed ostacoli come curve e sezioni ristrette</p> <ul style="list-style-type: none"> - ottimizzare i motori elettrici e considerare di installare VSD - usare sistemi a controllo automatico, integrandoli con il sistema di gestione tecnica centralizzato. - integrare i filtri dell'aria nelle condotte e recupero di calore da arie esauste - ridurre i fabbisogni di riscaldamento / raffreddamento tramite: isolamento degli edifici; infissi efficienti; - riduzione delle infiltrazioni di aria; chiusura automatica delle porte; destratificazione; abbassamento della temperatura durante i periodi non produttivi; riduzione e innalzamento del set point per, rispettivamente, il riscaldamento e il raffreddamento - migliorare l'efficienza del sistema di riscaldamento mediante: recupero di calore; pompe di calore; sistemi di riscaldamento locale associati a temperature inferiori nelle aree non occupate dell'edificio - migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento mediante l'uso del raffreddamento libero - interrompere o ridurre la ventilazione ove possibile - assicurare la tenuta del sistema - controllare il bilanciamento del sistema - ottimizzare la gestione dei flussi di aria - ottimizzare la gestione dei filtri dell'aria (pulizia, sostituzione) 		
<p>Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiale usando tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identificazione dei requisiti del sistema di illuminazione sia in termini di intensità che di spettro in relazione all'uso; - progettazione di spazi e attività al fine di massimizzare l'uso della luce naturale - selezione di apparecchi e lampade in relazione ai requisiti specifici per l'uso cui sono destinati - utilizzo di sistemi di gestione e controllo delle luci, quali sensori di presenza, timer, ecc. - addestramento del personale all'uso delle luci in maniera efficiente 	<p>L'illuminazione interna ed esterna è gestita automaticamente tramite crepuscolari e le apparecchiature di illuminazione sono o al neon oppure a vapori di sodio</p>	<p>Applicata</p>
<p>Ricercare la possibilità di usare la separazione meccanica in associazione con processi termici e ottimizzare i processi di essiccazione, separazione e concentrazione usando tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - selezione della tecnologia ottimale 	<p>Effettuata analisi costi – benefici sugli essiccatoio a seguito del quale si è preferito per ragioni di efficienza energetica dotare gli essiccatoi stessi di bruciatori propri anziché utilizzare il calore di scarto dei forni</p>	<p>Applicata</p>

<p>di separazione o una combinazione di tecniche per soddisfare i requisiti specifici del processo</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizzo surplus di calore da altri processi - utilizzo di tecniche combinate - adozione di processi meccanici, ad es. filtrazione, membrane filtranti - adozione di processi termici quali essiccatori riscaldati direttamente, essiccatori riscaldati indirettamente, effetti multipli - utilizzo di vapore surriscaldato - recupero di calore - utilizzo di processi a irradiazione, quali infrarossi, alta frequenza, microonde - automazione del processo di essiccazione termica 		
--	--	--

Il trattamento dei fumi derivanti dalla fase di fusione con reagente alcalino, nel caso di Vetrikeramici idrossido di calcio ($\text{Ca}(\text{OH})_2$), apre la possibilità di riutilizzare le polveri filtrate nella miscela per la produzione delle fritte, con il vantaggio di sostituire parte della materia prima.

L'azienda, proprio nel rispetto di questa indicazione derivante dalle linee guida di settore per l'applicazione delle migliori tecniche disponibili al ciclo produttivo, potrebbe riutilizzare questo sottoprodotto del processo di fusione nella miscela per la produzione di frittata (rif. paragrafo C2, punto 5, paragrafo D1, punto 1 e paragrafo D2.8.3).

SEZIONE DI ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

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

Dalla valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto di cui alla sezione C si evince una sostanziale conformità rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di settore e dall'esame del rapporto di visita ispettiva PGRA/1921/2013 del 11/03/2013, trasmesso da ARPA e acquisito al PG della Provincia di Ravenna n. 24320 del 02/07/2013, emerge il rispetto dei contenuti del provvedimento di AIA n. 3780 del 08/11/2011.

Inoltre il controllo effettuato da ARPA nel 2012 sull'emissione EA1 è risultato conforme a quanto prescritto in AIA.

Per quanto riguarda interventi di miglioramento e/o adeguamento, anche alla luce di quanto indicato da ARPA nell'ultimo rapporto di ispezione (2013), si ritiene comunque opportuno specificare il Piano di Miglioramento che segue:

1. alla luce di quanto riportato ai paragrafi C2 punto 5 e D2.8.3, se, a conclusione delle verifiche previste, la ditta riterrà opportuno recuperare la calce esausta, utilizzandola come sottoprodotto (ai sensi di quanto previsto dall'art. 184 bis del D.Lgs 152/06 e smi), dovrà esserne data comunicazione all'Autorità Competente;
2. visto quanto previsto dall'art. 29 sexies, comma 6 bis, del D.Lgs 152/06 e smi, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, nonostante l'esito della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee e del suolo, si rende necessaria l'attuazione di un piano di monitoraggio dedicato a queste due matrici, rispettivamente entro 5 (per le acque sotterranee) e 10 anni (per il suolo) dal rilascio del presente atto, la cui elaborazione dovrà tenere in considerazione anche la geologia dell'area in cui insiste lo stabilimento. Tale elaborazione, accompagnata da una relazione tecnica, dovrà essere presentata ad ARPAE ST per opportuna valutazione.

D2) CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR n. 1113/2011 e n. 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sottoparagrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare anche le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

Gli impianti devono essere gestiti nel rispetto di quanto riportato al paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili agli stessi, e secondo tutte le procedure di carattere gestionale e ambientale di cui l'azienda è dotata.

Il Gestore dovrà comunicare all'autorità competente ogni modifica progettata all'impianto prima della sua realizzazione, nonché ogni eventuale variazione nell'utilizzo di materie prime, nella gestione o nel controllo dell'impianto, prima di darvi attuazione.

Tutte le emergenze dovranno essere gestite secondo le procedure individuate nel suddetto Sistema, compresa la formazione/informazione del personale; a tale scopo dovrà essere previsto il periodico aggiornamento delle procedure gestionali.

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e successive modifiche, artt. 29-sexies e 29-undecies, e dalla normativa regionale, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano di Monitoraggio, contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni

contenute nel presente atto autorizzativo. La relazione dovrà essere inviata **entro il 30 Aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE ed al Comune di Casola Valsenio.

In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", si comunica che a partire dal mese di Aprile 2011, **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Una volta disponibili saranno forniti al gestore i modelli standard per il reporting dei dati. Fino a quel momento i dati del monitoraggio vengono forniti sulla base di formati standard eventualmente già in uso ovvero su modelli predisposti dal gestore stesso.

Il report annuale deve comunque contenere almeno:

- quantitativi e tipologia (CER) di rifiuti prodotti e loro modalità di smaltimento/recupero;
- consumi di risorse idriche suddivisi per tipologia di risorsa utilizzata;
- consumi di materie prime e reagenti relativi all'intero processo;
- energia elettrica e termica utilizzata;
- consumo di combustibili: metano, gasolio e altri se significativi;
- tabella riassuntiva delle misure discontinue eccedenti i limiti di emissione;
- cronologia delle fermate degli impianti e resoconto di eventuali interventi effettuati;
- i dati degli indicatori per un periodo temporale pari almeno a 5 anni correlati da una valutazione relativa agli andamenti e ad eventuali scostamenti.

Nel caso in cui si verificano delle particolari circostanze quali superamenti dei limiti di emissione, emissioni accidentali non controllate da punti non esplicitamente regolamentati dall'AIA, malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio, incidenti ambientali ed igienico sanitari, situazioni di emergenza o di esercizio eccezionali, oltre a mettere in atto le procedure previste dal piano di emergenza interno, che il gestore è tenuto ad adottare ed implementare, occorrerà avvertire ARPAE SAC e ST di Ravenna, AUSL, e il Comune di riferimento con contatto telefonico diretto, anche rivolgendosi ai servizi di pubblica emergenza (al di fuori degli orari di ufficio), e comunque nel più breve tempo possibile (anche tramite fax).

Inoltre il gestore è tenuto a comunicare ad ARPAE ST nel più breve tempo possibile (entro la mattina del giorno lavorativo successivo a quello in cui si verifica l'evento, tramite PEC eventualmente anticipata tramite fax) i seguenti eventi:

- avarie, guasti, anomalie che richiedono la riduzione di attività e/o fermata dell'impianto ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi;
- eventi non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo, con potenziali impatti sull'ambiente;
- guasti, anomalie dei dispositivi di depurazione o interruzioni di funzionamento conseguenti a manutenzioni ordinarie e/o straordinarie degli stessi di durata superiore ad 1 ora, anche se non producono superamenti dei limiti emissivi.

D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.4.1) Aspetti generali

I valori limite di emissione e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono individuati sulla base di:

- D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e s.m.i. in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati al precedente paragrafo C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

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 con particolare riferimento ai parametri NO_x e polveri.

D2.4.2) Emissioni Convogliate

Per le emissioni in atmosfera provenienti dall'impianto in oggetto i limiti e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono di seguito indicati.

LIMITI EMISSIONI

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/2006 e smi (art. 268 definizioni bb) cc) dd) ee): numero delle ore in cui l'impianto è in funzione, con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi di guasto, salvo diversamente stabilito dalle normative adottate ai sensi dell'art. 271 comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi, o della autorizzazione (art. 271 comma 14 e art. 273 comma 8 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi).

STABILIMENTO A

Punto di emissione EA1 – forni fusori (7) e fornelli laboratorio (3); filtro a maniche (con dosatore di calce)

Portata massima	36000	Nm ³ /h
Altezza	18,5	m
Temperatura	80	°C
Sezione	1,04	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³
NO _x	500	mg/Nm ³
Piombo	2,5	mg/Nm ³
Fluoro	2,5	mg/Nm ³
Boro e suoi composti	50	mg/Nm ³

Punto di emissione EA2 – aspirazione caricamento forni fusori e cabina di controllo granulometrico

Portata massima	4500	Nm ³ /h
Altezza	15,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,071	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA3 – captazione bilancia per dosaggi manuali materie prime, miscelatori materie prime, rompi sacchi

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza	15,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,096	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA4 – impianto di granulazione Gr 5

Portata massima	1800	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,062	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA5 – impianto di granulazione Gr 4

Portata massima	1800	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,062	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA6 – impianto di granulazione Gr 3

Portata massima	1800	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,062	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA7 – impianto di granulazione Gr 2

Portata massima	1000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,062	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA8 – impianto di granulazione Gr 1

Portata massima	1000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,062	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA9 – impianto di granulazione Gr 6

Portata massima	1000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,062	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA10 impianto di setacciamento (ST1, ST2, ST3)

Portata massima	1800	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,031	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA11 – impianto di granulazione Gr 7

Portata massima	7000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,159	m ²
Durata	24	h/a

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA12 – impianto di granulazione Gr 8

Portata massima	7000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,159	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA13 – impianto di granulazione Gr 9

Portata massima	7000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,159	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA14 – aspirazione setacci, bilance, miscelatori

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,049	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA16 – cabine di laboratorio + nuova cappa – Modificato

Portata massima	7500	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,159	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA17 – insaccatrice automatica

Portata massima	1800	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,031	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA21 – cabina pulizia setacci

Portata massima	7000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,196	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA22 – impianto di granulazione Gr 12

Portata massima	7000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,159	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA23 – impianto di granulazione Gr 14 - Modificato

Portata massima	7000	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,070	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA24 – granulatore 13 - Modificato

Portata massima	7500	Nm ³ /h
Altezza	10,5	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,196	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione EA25 – carico essiccatoi FT

Portata massima	7500	Nm ³ /h
Altezza	15,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	1,16	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	20	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³

Si prende atto delle due emissioni EA15 e EA19 derivanti dai forni utilizzati nel laboratorio, alimentati a gas metano, per i quali i limiti di emissione si intendono rispettati.

Si prende atto della installazione di due bruciatori a metano ad uso civile (Robur).

Si prende atto della installazione di un nuovo serbatoio fuori terra a servizio del ciclo di utilizzo delle acque di produzione.

Si prende atto della nuova tramoggia dosaggio materie prime, in aggiunta alle due esistenti.

Prescrizioni

1. A seguito degli interventi di modifica e in particolare il convogliamento dei granulatori 13 e 14 nei due punti EA23 e EA24, la Ditta è tenuta ad espletare per gli stessi punti di emissione, le procedure di messa a regime previste dall'art. 269, comma 5, parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i, **entro il 31/12/2016**. In tal senso la Ditta deve provvedere ad effettuare almeno tre autocontrolli alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni.
2. Deve essere rispettato quanto previsto ai paragrafi successivi in merito al Piano di Monitoraggio, che costituisce parte integrante del seguente documento.
3. La data, l'orario, il risultato delle misure, le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere annotate (o allegate) su un apposito registro con pagine numerate, bollate dal Servizio Territoriale di ARPAE – Distretto Ravenna e Faenza, firmato dal responsabile dell'impianto e da tenere a disposizione degli organi di controllo competenti.
4. Per la verifica del rispetto dei limiti dovranno essere utilizzati i metodi di prelievo e analisi e le strategie di campionamento adottati dall'U.N.I.CHIM. e specificatamente indicati nella DGR n. 2236/2009 e smi.

Monitoraggio

Sono previsti i seguenti autocontrolli in carico al gestore

Punto di emissione	Monitoraggio	Frequenza	Limiti da rispettare		
EA1	Sonda triboelettrica per il monitoraggio in continuo delle polveri con registrazione in continuo.	Continuo, svolgimento come da idonea procedura elaborata (PA 03 V Rev 2 del 25/03/2013)	Polveri 20 mg/Nm ³		
	Verifica e registrazione del ΔP del pressostato differenziale	Settimanale, come da idonea procedura elaborata (PA 03 V Rev 2 del 25/03/2013)			
EA1	Autocontrollo polveri, fluoro, piombo, Boro, NO _x , SO _x	Semestrale	Fluoro	2,5	mg/Nm ³
			Piombo	2,5	mg/Nm ³
			Polveri	20	mg/Nm ³
			Boro	50	mg/Nm ³
			NO _x	500	mg/Nm ³
			SO _x	35	mg/Nm ³
By-Pass EA1	Registrazioni dell'utilizzo del By-pass	Come da idonea procedura elaborata (PA 03 V Rev 2 del 25/03/2013)	/		
EA2, EA3, EA4, EA5, EA6, EA7, EA8, EA9, EA10, EA11, EA12, EA13, EA14, EA16, EA17, EA21, EA22, EA23, EA24.	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 20 mg/Nm ³		
EA25	Autocontrollo polveri, NO _x , SO _x	Annuale	Polveri	20	mg/Nm ³
			NO _x	200	mg/Nm ³
			SO _x	35	mg/Nm ³

Sono previste le seguenti ulteriori attività di monitoraggio

Strumentazione e/o apparecchiatura	Attività	Frequenza	Registrazione
Sonda triboelettrica su E1A	Manutenzione e calibrazione	Semestrale	Apposito registro da tenere a disposizione degli organi di controllo e report annuale
Sistema di carico e pesatura della calce e relativi allarmi	Verifica del corretto funzionamento	Semestrale	Apposito registro da tenere a disposizione degli organi di controllo e report annuale

CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI E CONTROLLO/GESTIONE DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Tutte le emissioni presenti presso lo stabilimento che necessitano di controlli vengono monitorate periodicamente e ove necessario è presente un sistema di abbattimento.

Di seguito, si riporta una tabella riassuntiva dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera presenti in stabilimento con i relativi sistemi di controllo, atti alla verifica del corretto funzionamento e/o allineamento prestazionale dei sistemi di abbattimento:

Emissione	Macchina	Fase	Sistema di Abbattimento
EA1	Filtro dei 7 forni fusori e 3 forni laboratorio	- Fusione - laboratorio	Filtro a maniche di tessuto dotato di sistema di alimentazione della calce - Grammaturo filtro: 500 g/m ² - n° maniche filtranti: 840 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: nomex teflonato

			<ul style="list-style-type: none"> - superficie filtrante: 820 m² - velocità di filtrazione: 0,73 m/min
<p>Sistemi di controllo: il sistema di abbattimento sopra riportato è dotato di pressostato differenziale per la verifica del corretto funzionamento dei filtri, di un sistema automatico di caricamento della calce dotato di segnalatore acustico in caso di blocco. È inoltre dotato al camino di un sistema triboelettrico per il controllo delle polveri.</p>			
EA2	Ricevitori forni fusori e controllo granulatori	<ul style="list-style-type: none"> - Fusione - Granulazione 	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 45 - dimensioni manica: Ø 120 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 42 m² - velocità di filtrazione: 1,79 m/min
EA3	Bilancia per dosaggi, miscelatore, rompisacchi	Dosaggio miscelazione	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 30 - dimensioni manica: Ø 120 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 28 m² - velocità di filtrazione: 1,79 m/min
EA4, EA5, EA6	Granulatori	Granulazione	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 25 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 24,5 m² - velocità di filtrazione: 1,22 m/min
EA7, EA8, EA9	Granulatori	Granulazione	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 12 - dimensioni manica: Ø 120 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 11,3 m² - velocità di filtrazione: 1,47 m/min
EA10	Setaccio	Granulazione	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 12 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 11,7 m² - velocità di filtrazione: 2,56 m/min
EA11, EA12, EA13	Granulatori	Granulazione	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 69 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 67,4 m² - velocità di filtrazione: 1,73 m/min
EA14	Aspirazione bilance setacci miscelatori	Miscelazione	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> Grammatatura filtro: 500 g/m² n° maniche filtranti: 30 dimensioni manica: Ø 120 mm tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere superficie filtrante: 30 m² velocità di filtrazione: 1,66 m/min
EA16	Captazione laboratorio + cabine nuova	Laboratorio	<p>Filtro a maniche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m²

	cappa		<ul style="list-style-type: none"> - n° maniche filtranti: 69 - dimensioni manica: Ø 120 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 65 m² velocità di filtrazione: 1,92 m/min
EA17	Insaccatrice automatica	Spedizioni	Filtro a maniche <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 12 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 12 m² velocità di filtrazione: 1,42 m/min
EA21	Cabina pulizia setacci	Granulazione	Filtro a maniche <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 69 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 67,4 m² - velocità di filtrazione: 1,73 m/min
EA22	Granulatori	Granulazione	Filtro a maniche <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 69 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 67,4 m² - velocità di filtrazione: 1,73 m/min
EA23	Granulatori	Granulazione	Filtro a maniche <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura filtro: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 69 - dimensioni manica: Ø 123 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 67,4 m² - velocità di filtrazione: 1,73 m/min
EA24	Granulatori	Granulazione	Filtro a maniche di tessuto <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura maniche: 500 g/m² - n° maniche filtranti: 72 - dimensioni manica: Ø 123 mm h 2510 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 72 m² - velocità di filtrazione: 1,73 m/min
EA25	Essiccatoi	Essiccamento	Filtro a maniche di tessuto <ul style="list-style-type: none"> - Grammatatura maniche: 600 g/m² - n° maniche filtranti: 89 - dimensioni manica: Ø 123 mm h 2530 mm - tessuto filtrante: aramidico - superficie filtrante: 89 m² - velocità di filtrazione: 1,34 m/min
<p>Sistemi di controllo: il buon funzionamento dei sistemi di abbattimento sui punti di emissione EA4, EA5, EA6, EA7, EA8, EA9, EA10, EA11, EA12, EA13, EA14, EA17, EA21, EA22 ed EA23 è garantito dai controlli e dalle manutenzioni periodiche eseguite dagli addetti. Inoltre lo stato dei filtri viene verificato tutte le volte che si ha un cambio di produzione.</p>			
<p>Sistemi di controllo: il buon funzionamento dei sistemi di abbattimento sui punti di emissione EA2, EA3, EA16, EA24 ed EA25 è garantito, dai controlli e dalle manutenzioni periodiche eseguite dagli addetti.</p>			

D2.4.3) Emissioni diffuse e fuggitive

Per quanto riguarda le emissioni diffuse e fuggitive si ritiene che per l'attività della Vettriceramici non abbiano impatti significativi, anche per la semplice configurazione degli impianti.

D2.4.4) Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Per il punto di emissione EA1 si possono configurare situazioni transitorie e/o eccezionali.

Il transitorio si verifica al momento delle manutenzioni programmate legate in particolare al rifacimento del refrattario dei forni oppure in concomitanza di lunghe fermate della produzione. Al momento del riavvio ogni singolo forno richiede una lunga fase di riscaldamento e/o cottura del materiale refrattario, che deve avvenire a forno vuoto e mediante l'impiego dei bruciatori a metano. Tale transitorio può prolungarsi fino ad una settimana inviando esclusivamente i fumi della combustione allo scarico diretto in atmosfera.

Eccezionalmente nei casi di interruzione dell'alimentazione elettrica al sito, non è più garantita l'aspirazione dei fumi, mentre il processo di fusione rimane attivo per mantenere in fusione i bagni ed evitarne la solidificazione, attraverso l'attivazione di un generatore di emergenza (il mantenimento del bagno fuso obbliga alla continuità del processo). In queste condizioni (mancanza di energia), o in condizioni di interruzione del funzionamento del ventilatore di aspirazione, il sistema si pone in automatico in modo da scaricare i fumi in atmosfera (si attivano delle elettrovalvole che in caso di mancanza di tensione aprono i camini). Tale condizione permane fino al ripristino della corrente da parte del gestore della rete o, se il guasto è prolungato, allo svuotamento della carica presente nel forno, in quanto il generatore di emergenza alimenta solo la fase di fusione e di raffreddamento, ma non il dosaggio delle materie prime.

Prescrizioni

Al verificarsi delle condizioni sopra riportate (nel caso di interruzione della fornitura di energia elettrica, qualora l'interruzione abbia una durata superiore a 30 minuti), la ditta deve provvedere alla registrazione della loro durata, all'identificazione del motivo per cui si verificano (manutenzioni, interruzioni nella fornitura di energia di durata superiore a 60 minuti, ecc...) e alla comunicazione ad ARPAE SAC ed ST, anche del ripristino delle condizioni normali di funzionamento.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.5.1) Aspetti generali

Nello Stabilimento A non esiste una rete fognaria separata, per cui tutte le acque in uscita dallo stabilimento vengono convogliate, in regime di mista, nella pubblica fognatura del Comune di Casola Valsenio.

Il punto di scarico S1, costituisce il recapito finale della rete mista di stabilimento, raccoglie le acque reflue industriali, meteoriche e domestiche, raccogliendo anche le acque reflue industriali derivanti dall'addolcitore utilizzato per diminuire la durezza delle acque prelevate dall'acquedotto industriale, attraverso il punto di scarico parziale SA.

D2.5.2) Prescrizioni

1. Lo scarico SA, delle acque reflue industriali derivante dall'addolcitore, dovrà rispettare i limiti quali-quantitativi del Regolamento del sistema di pubblica fognatura e depurazione del Comune di Casola Valsenio.
2. Lo scarico S1 proveniente dalla rete mista di stabilimento, recapitante nella fognatura pubblica mista, deve rispettare i limiti quali-quantitativi del Regolamento del sistema di pubblica fognatura e depurazione del Comune di Casola Valsenio.
3. Per garantirne il buon funzionamento, gli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche, quali pozzetti degrassatori, fossa Imhoff e biologica, dovranno essere periodicamente puliti e comunque annualmente deve essere prevista la verifica della necessità della pulizia. La documentazione attestante l'avvenuto controllo e l'eventuale avvenuta pulizia dovrà essere conservata presso l'impianto a disposizione degli organi di vigilanza.

D2.5.3) Monitoraggio

Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Scarico parziale SA	Annuale: cloruri	Report annuale
Scarico finale S1	Annuale: pH, COD, SST, alluminio, zinco, boro, rame, piombo, fluoruri, idrocarburi totali e cloruri	Report annuale
Lettura contatore pubblico acquedotto	Mensile	Report annuale
Lettura contatore acquedotto industriale	Mensile	Report annuale

D2.5.4) Requisiti di notifica specifici

- Nel caso si verificano imprevisti tecnici che modifichino provvisoriamente il regime e la qualità dello scarico dovrà esserne data tempestiva comunicazione (anche via fax) ad ARPAE SAC ed ST.
- Ogni eventuale variazione strutturale che modifichi permanentemente il regime o la qualità dello scarico delle acque reflue industriali e reflue di dilavamento, dovrà essere preventivamente comunicata all'autorità competente e valutata ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.
- In caso di emissioni accidentali in acqua, non prevedibili deve essere data comunicazione (anche tramite fax) nel più breve tempo possibile ad ARPAE SAC ed ST.

D2.6) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.6.1) Aspetti generali

L'attività in oggetto non prevede nessuna emissione nel suolo. Le aree di stabilimento sono pavimentate e la rete fognaria di stabilimento permette di segregare eventuali acque contaminate, evitandone lo scarico in acque superficiali.

In adempimento a quanto previsto dal DM 272 del 2014 e dalla DGR 245 del 16 marzo 2015, in allegato al report relativo al 2014 (presentato con nota acquisita al PG della Provincia di Ravenna n. 41478 del 27/04/2015) è stata presentata la Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di

riferimento, dalla quale è emerso che per l'attività in oggetto non si riscontrano rischi di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee.

D2.6.2) Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.7) RUMORE (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.7.1) Aspetti generali

La Ditta ha eseguito alcuni interventi di mitigazione sulle sorgenti esistenti e ha altresì presentato la nuova valutazione di impatto acustico allegata alla domanda di rinnovo dell'AIA.

Dall'analisi effettuata, l'attività dell'Azienda risulta quindi compatibile dal punto di vista acustico con quanto previsto dalla zonizzazione acustica del Comune di Casola Valsenio.

D2.7.2) Prescrizioni e monitoraggio

1. Provvedere ad una verifica **Annuale** di tutte le sorgenti esterne mediante sopralluogo per verificarne il corretto funzionamento; nel caso le sorgenti sonore monitorate abbiano subito modifiche acustiche sostanziali dovranno essere nuovamente caratterizzate acusticamente con rilievo orientato alla sorgente. Tale attività di controllo deve identificare le sorgenti di rumore da controllare e di tale monitoraggio deve essere rese idonea documentazione e registrazioni.
2. Deve essere svolta una verifica **Biennale** mediante rilevazione strumentale dei limiti di immissione sonora ai ricettori e al contorno dello stabilimento da riportare nel Report annuale e inviate al Comune di Casola Valsenio. Le modalità di rilevamento e misurazione da adottare sono quelle previste dal DPR 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e misurazione dell'inquinamento acustico". I rilievi della verifica acustica dovranno essere confrontati con i valori limite di classe acustica indicati nella classificazione acustica del comune di Casola Valsenio e con i valori limite di immissione differenziale (la verifica del differenziale potrà essere desunta dai rilievi eseguiti esternamente al ricettore).

D2.7.3) Requisiti di notifica specifici

- Dovrà essere data comunicazione al Servizio Tecnico di ARPAE Ravenna, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni rilevazione strumentale, per ottemperare quanto previsto dall'art. 7 comma 6 e art. 11 del DLgs 59/2005.
- Gli esiti delle misurazioni/elaborazioni effettuate dovranno essere comunicati, fornendo copia conforme della documentazione, ad ARPAE e al Comune di competenza anche attraverso il Report annuale.

D2.8) GESTIONE DEI RIFIUTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.8.1) Aspetti generali

I rifiuti prodotti dall'attività di Vettriceramici, sono riportati nella tabella seguente, insieme alla loro classificazione:

Nella Tabella seguente, vengono indicati i rifiuti prodotti dalla Ditta e i relativi codice CER (elenco non esaustivo):

CER	DESCRIZIONE
150106	Imballaggi in materiali misti
101208	Stampi di scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzione sottoposti a trattamento termico (Pietre refrattarie)
101208	Stampi di scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzione sottoposti a trattamento termico (scarti piastrelle smaltate cotte)
101203	Polveri e particolato
101203	Polveri e particolato (fritta vetrosa in polvere e scaglie)
070213	Rifiuti plastici
170405	Ferro e acciaio
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti, diversi da quelli di cui alla voce 150202

130110*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
101209*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento di fumi contenenti sostanze pericolose (calce esausta)
170604	Materiali diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170606
080313	Scarti d'inchiostri diversi da quelli di cui alla voce 080312
160214	Apparecchiature fuori uso non contenenti sostanze pericolose (pc, tastiere, lampadine, ecc..)
160213*	Apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose
160601*	Batterie al piombo
140603*	Altri solventi e miscele di solventi
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
080202	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici
200304	Fanghi delle fosse settiche

D2.8.2) Prescrizioni

- I rifiuti dovranno essere gestiti secondo quanto prescritto nella Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006, in particolare il loro stoccaggio non dovrà generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto previsto nelle procedure gestionali previste dalla MTD.
- La loro classificazione e la loro gestione dovranno avvenire secondo i criteri del D.Lgs 152/06 e successive modificazioni, se necessario attraverso analisi di caratterizzazione del rifiuto.
- Tutti i rifiuti allo stato liquido dovranno essere stoccati in idonei serbatoi dotati di bacini di contenimento.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere identificate da idonea segnaletica.

D2.8.3) Riutilizzo di sottoprodotti nell'impasto per la fusione.

L'utilizzo delle polveri ottenute dalla filtrazione dei fumi derivanti dal processo di fusione, contenenti calce esausta (utilizzata per l'abbattimento del fluoro e del boro), nella miscela per l'ottenimento delle fritte, si può configurare come utilizzo di "sottoprodotto", avvenendo nel rispetto di quanto indicato all'art. 184bis del D.Lgs 152/06 e successive modifiche e integrazioni.

Attualmente però, la Vetriceramici provvede allo smaltimento della calce esausta come rifiuto (vedi tabella paragrafo D2.8.1), procedendo contestualmente ad alcune prove sperimentali di recupero della calce esausta come sottoprodotto nella formazione delle miscele.

A tal proposito la calce dovrà provenire, tal quale, direttamente dal processo produttivo, senza subire operazioni intermedie e soddisfacendo, fin dall'origine, le caratteristiche riportate all'art. 184bis del D.Lgs 152/06 e smi.

D2.8.4) Monitoraggio

Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Controllo aree di stoccaggio come da procedura	Quindicinale	Modulistica specifica
Controllo dei quantitativi dei rifiuti inviati a recupero	Annuale	Report annuale
Registrazione dei rifiuti prodotti	Entro 10 gg lavorativi dalla produzione dei rifiuti e dallo scarico del medesimo (art.190 del 152/06 e smi)	Registro carico –scarico Rifiuti - D.lgs 152/06 e smi Parte Quarta

D2.9) CONSUMI IDRICI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il prelievo idrico per l'attività produttiva è effettuato dall'acquedotto industriale di Hera; la fase maggiormente idroesigente è quella di produzione delle fritte vetrose (in particolare il loro raffreddamento).

Si prende atto della difficoltà tecnica dell'installazione di un apposito misuratore di portata sui prelievi idrici e sulle acque utilizzate per la produzione delle fritte (come riportata dal gestore nel report riferito all'annualità 2011). Si chiede comunque di provvedere ad un calcolo stimato da riportare nel report annuale.

D2.9.1) Monitoraggio

Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Lettura contatore acquedotto	Mensile	Report annuale
Lettura contatore acquedotto industriale	Mensile	Report annuale

D2.10) ENERGIA e COMBUSTIBILI

D2.10.1) Aspetti generali

In seguito all'ultima ispezione di ARPA (2013) ed alla luce di quanto indicato nel relativo rapporto di ispezione, si prende atto della mancata realizzazione del sistema di recupero di calore dall'acqua di raffreddamento dei forni e delle fritte da inviare al sistema di "gassificazione" dell'ossigeno liquido, necessario alla reazione di combustione nei forni fusori.

D2.10.3) Monitoraggio

Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Lettura contatore metano	Annuale	Report annuale
Lettura contatore energia elettrica	Annuale	Report annuale

D2.11) MATERIE PRIME, SOSTANZE DI SERVIZIO/AUSILIARIE, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI

D2.11.1) Prescrizioni

Materie prime, sostanze di servizio/ausiliarie e prodotti finiti allo stato liquido, detenute in contenitori fissi o mobili, devono essere stoccate in idonee aree segregate, al fine di assicurare il confinamento di eventuali perdite, nel caso di eventi accidentali, e un loro corretto smaltimento.

D2.11.2) Monitoraggio

Nell'ambito di controllo di processo vengono registrate tutti gli anni almeno le seguenti materie prime e prodotti finiti:

Aspetto ambientale	Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Stoccaggio materie prime	Controllo aree esterne di deposito come da procedura	Quindicinale	Modulistica specifica
Movimentazione, carico e scarico	Controllo aree di movimentazione, carico e scarico, come da procedura	Quindicinale	Modulistica specifica

D2.12) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Con riferimento alle procedure aziendali in uso presso la Ditta, tutte le emergenze devono essere gestite secondo le procedure stesse, compresa la preparazione del personale; a tale scopo in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento delle procedure di cui l'installazione è dotata.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto ARPAE, telefonicamente, via PEC o via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.13) GESTIONE DEL FINE VITA DEGLI IMPIANTI (DISMISSIONE E RIPRISTINO DEL SITO)

D2.13.1) Prescrizioni

1. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste lo stabilimento Vetriceramicsi dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che si fossero manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:

- lasciare il sito in sicurezza;
- svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
- rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.

2. Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare all'autorità competente un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti. Al momento della

cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.

3. Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro), non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte.

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verificare il rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccogliere dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale.

La documentazione presentata costituente il Piano di Monitoraggio è vincolante ai fini della presentazione dei dati relativi alle attività indicate nel presente allegato per le singole matrici monitorate. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, alla strumentazione, alle modalità di rilevazione, ecc... dovrà essere tempestivamente comunicata ad ARPAE SAC ed ST: tale comunicazione costituisce domanda di modifica del Piano di Monitoraggio, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente AIA verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.

Gli impianti dovranno essere eserciti secondo le procedure di carattere gestionale inserite nel SGA, opportunamente modificate, ove necessario, secondo quanto stabilito nel presente provvedimento.

Si ritiene opportuno ed indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities.

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

L'azienda deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. L'azienda inoltre è tenuta alla immediata segnalazione di valori fuori limite, in merito a parametri espressamente regolamentati in AIA, informando ARPAE in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

I rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere firmati dal responsabile dell'impianto o da ditta da esso incaricata; i rapporti andranno conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo competenti.

ARPAE ST può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. **A tal fine lo stesso dovrà comunicare ad ARPAE ST, con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli riguardo le emissioni sonore.**

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale previsto al paragrafo D2.2) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità operative

Il gestore è tenuto a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto dell'autorizzazione, 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 UNICHIM 422 – UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

(riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo 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 necessaria alla 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 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 (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali

modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (m)	N° punti prelievo	Lato minore (m)	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 da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

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. 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) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall'autorizzazione, 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. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad 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.

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se nessuno dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

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 nell'elenco allegato; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA).

Parametro	Metodica analitica
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura di emissione	UNI 10169 e UNI 10169
Umidità	UNI 10169 e UNI EN 14790
SO _x	Analizzatore a celle elettrochimiche, UNI 10393, Istisan 98/2 (DM 25/08/2000 all. 1), UNI 10246/1 e 2
NO _x	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/2000 all. 1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Polveri e materiale particolato	UNI EN 13284-1
Fluoro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/2000 all. 2), UNI 10787
Piombo	M.U. 723, Istisan 88/19, UNI EN 14385
Boro	UNI EN 14385 (ICP ottico o MS), metodo Spettrofotometrico rif. CNR IRSA 3110

D3.1.2) Emissioni in acqua

Modalità operative

Ai fini della verifica del rispetto dei valori limite di emissione riportati al paragrafo D2.5, le determinazioni analitiche devono essere riferite ad un campionamento medio prelevato nell'arco di 3 ore per lo scarico S1 mentre per il punto di scarico SA si ritiene idoneo anche un prelievo istantaneo, in quanto tenuto conto delle caratteristiche quali-quantitative dei vari flussi di acque reflue che si originano dai processi produttivi garantisce la rappresentatività dello scarico in rete fognaria pubblica. Le modalità di campionamento devono essere riportate in apposita modulistica (verbale di prelevamento). Gli autocontrolli previsti nel Piano di Monitoraggio dovranno essere assicurati campionando le acque reflue industriali nel pozzetto ufficiale di prelevamento adottando una idonea procedura che garantisca la rappresentatività dello scarico.

Verifica di conformità rispetto dei limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata allo scarico, deve essere reso noto dal laboratorio/sistema di misura l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte la deviazione standard (P95%) del metodo utilizzato.

Per la verifica delle caratteristiche delle emissioni autorizzate, al di là di quanto indicato nella colonna "Metodi analitici" della tabella precedente proposta dalla ditta, possono essere utilizzati metodi normati quali:

- Metodiche previste nel Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs n. 59/05";
- Manuale n. 29/2003 APAT/IRSA-CNR;
- Metodi normati emessi da Enti di normazione UNI/Unichim/UNI EN, ISO, ISS (Istituto Superiore Sanità) Standard Methods for the examination of water and wastewater (APHA-AWWA-WPCF).

In relazione a quanto sopra indicato, è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata.

Parimenti, la stessa valutazione deve essere fatta in ordine all'emissione di un nuovo metodo emesso dall'Ente di normazione e che non viene sempre recepito in tempo reale dai riferimenti normativi.

I metodi utilizzati alternativi e/o complementari ai metodi ufficiali devono avere un limite di rilevabilità complessivo che non ecceda il 10% del valore limite stabilito. I casi particolari con l'utilizzo di metodi con prestazioni superiori al 10% del limite devono essere preventivamente concordati con la Provincia ed ARPA. Quando viene utilizzato un metodo interno deve essere specificato il metodo ufficiale di riferimento e la modifica apportata a tale metodo.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso, oltre alle condizioni di assetto dell'impianto durante l'esecuzione del rilievo se pertinenti; 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. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali o nelle norme tecniche di riferimento per la matrice considerata. Qualora l'incertezza non venisse indicata, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura per il confronto con il limite stabilito.

Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento nel Piano di Monitoraggio, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova, relativi a quanto previsto nel Piano stesso, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.

Valutazione del risultato analitico

Il criterio decisionale per l'analisi di conformità al valore limite di emissione, in funzione dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della Misurazione \pm Incertezza di Misura") è il seguente:

- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al valore limite autorizzato (VLE);
- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE ma la misura rilevata è sotto il VLE;
- il risultato di un controllo è da considerarsi NON CONFORME, quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al VLE e la misura rilevata è sopra il VLE; in questo caso si dovrà procedere ad una analisi di conformità del risultato come indicato nella linea guida ISPRA 52/2009 "L'analisi di conformità con i valori di legge: il ruolo dell'incertezza associata a risultati di misura";
- il risultato di un controllo risulta NON CONFORME quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE.

ARPAE per la valutazione dei propri dati analitici si è dotata di una specifica Linea Guida: "Criterio decisionale per l'analisi di conformità ad un limite di legge in funzione dell'incertezza di misura" (LG 20/DT).

Accessibilità dei punti di prelievo e loro caratteristiche

I punti ufficiali di campionamento dovranno essere posizionati e manutenzionati in modo da garantire l'accessibilità in ogni momento e da permettere il campionamento in sicurezza nel rispetto del D.Lgs 81/2008 e s.m.i. Inoltre la Ditta dovrà assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) dei pozzetti d'ispezione onde consentire il prelievo dei reflui ed inoltre rendere disponibile, se necessaria, idonea attrezzatura (DPI) per gli operatori degli organi di controllo.

I pozzetti di campionamento, parimenti agli altri manufatti quali tubazioni, sistemi di depurazione e trattamento, pozzetti di raccordo ecc, dovranno sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e liberi da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui e la loro depurazione.

D3.1.3) Rumore

Metodiche, verifica di conformità e rispetto dei limiti

Il metodo di misura deve essere scelto in modo da soddisfare le specifiche di cui al DM 16/3/1998. Le misure dovranno essere fatte nel corso di una giornata tipo, con tutte le sorgenti sonore normalmente in funzione e comunque eseguite in assenza di precipitazioni atmosferiche, neve o nebbia e con velocità del vento inferiore a 5 m/s, sempre in accordo con le norme tecniche vigenti. La strumentazione utilizzata (fonometro, microfono, calibratore) deve essere anch'essa conforme a quanto indicato nel succitato decreto e certificata da centri di taratura.

D3.1.4) Indicatori di prestazione

Gli indicatori di prestazione ambientale utilizzati come indicatori indiretti di impatto ambientale sono:

Aspetto ambientale coinvolto	Parametro
------------------------------	-----------

Consumo energetico	Consumo specifico di energia tra 0,2 e 0,3 Sm ³ metano/kg fritta
--------------------	---

I valori degli indicatori di performance ambientale sopra riportati devono essere determinati su base annua, il loro calcolo deve essere accompagnato da una analisi, da cui si evinca la conformità dell'impianto rispetto a quanto eventualmente definito nei Bref di settore.

I dati devono essere resi disponibili alle autorità di controllo e riportati nel report annuale (previsto al paragrafo D2.3), come anche indicato al paragrafo D3.1.

Nello stesso report deve essere riportato un confronto dell'indicatore con i valori riscontrati negli anni precedenti, commentando eventuali scostamenti.

D3.2) Autocontrolli, controlli programmati e loro costo

La regolamentazione degli autocontrolli per le diverse matrici ambientali inserite nel Piano di Monitoraggio che l'azienda deve attuare, con le frequenze, le metodiche, ecc... è riportata nei paragrafi precedenti.

Per quanto riguarda, invece, i controlli programmati, effettuati dall'organo di vigilanza (ARPAE ST), si ritiene adeguata una periodicità di controllo **triennale** con visita ispettiva mirata a:

- verifica delle varie matrici ambientali ed indicatori di prestazione ambientale dell'impianto;
- verifica della corretta applicazione del Piano di Adeguamento e Miglioramento;
- controllo delle attività di monitoraggio generali previste per tutte le matrici identificate e del loro corretto svolgimento attraverso l'acquisizione e l'analisi di:
 - dati relativi al controllo degli aspetti energetici;
 - dati relativi al consumo di risorse idriche, materie prime di servizio e/o ausiliarie e dati relativi ai prodotti finiti;
 - modalità con cui vengono effettuati gli scarichi, anche ricorrendo ad eventuale prelievo; verifica e controllo delle analisi effettuate sulle acque reflue;
 - registro degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera, documentazione attestante la verifica dei sistemi di controllo, gestione e manutenzione degli impianti di abbattimento, con eventuale campionamento delle emissioni in atmosfera;
 - verifica del controllo periodico che la ditta deve attuare sulle emissioni sonore; nel caso di modifiche impiantistiche che prevedono l'inserimento di nuove e significative fonti di emissioni sonore, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi, è prevista una verifica ispettiva mirata anche con eventuali misurazioni.
 - modalità di gestione dei rifiuti: registri di carico/scarico, verifica dell'implementazione e applicazione delle Procedure operative del Manuale di Gestione per quanto riguarda i rifiuti prodotti; modalità di gestione delle aree di stoccaggio dei rifiuti.

Le periodicità riportate sono comunque da ritenersi indicative e da valutarsi anche in base alle risultanze contenute nei report annuali che la Ditta è tenuta a presentare (tramite il portale regionale IPPC-AIA), come da prescrizioni e da Piano di Monitoraggio.

Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento o ispezione, si prescrive che tale attrezzatura o DPI sia messa a disposizione dei Tecnici di ARPAE.

Le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'Organo di Vigilanza (ARPAE ST) previste nel Piano di Controllo dell'impianto, oltre alla verifica del Piano di Adeguamento, sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso.

Il corrispettivo economico relativo al Piano di Controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente Decreto Ministeriale 24 Aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", come modificato ed adeguato dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 e sue successive modifiche (Delibera di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 e Delibera di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009).

Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità opportunamente comunicate dalla stessa Agenzia.

D3.3) Controllo degli impianti nelle condizioni diverse dal normale esercizio, situazioni di emergenza e loro gestione

Come già riportato in precedenza, ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianto, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, ecc.) e immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, errori umani, ecc.).

La ditta deve registrare, sul registro delle emissioni in atmosfera, i casi in cui i fumi provenienti dai punti di emissione autorizzati, vengono scaricati direttamente in atmosfera, senza passare dai sistemi di abbattimento eventualmente presenti. Dovrà essere anche riportata una descrizione degli eventi che hanno causato il malfunzionamento (normale avvio/fermata impianti, interruzione di energia elettrica, o altro), la durata e lo stato dell'impianto al loro verificarsi. Tutto da riportare nel report annuale.

Anche alla luce delle suddette comunicazioni, l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di controlli e ispezioni straordinarie, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., al di fuori del piano di controllo specificato dalla presente AIA, al precedente paragrafo D3.2).

SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

1. L'impianto deve essere gestito secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui l'Azienda si è dotata.
2. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e per 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;
 - di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - di diminuire le emissioni in atmosfera, anche migliorando il rendimento dei dispositivi di depurazione.
5. Eventuali interruzioni del funzionamento dell'intero impianto o interruzioni del solo reparto forni fusori, programmate per manutenzione o per collaudo dovranno essere comunicate ad ARPAE con anticipo di almeno 10 giorni. Nel caso si verifichino imprevisti tecnici che modifichino provvisoriamente il regime e la qualità degli scarichi, il gestore dell'impianto dovrà darne immediata comunicazione ad ARPAE, indicando tra l'altro le cause dell'imprevisto e i tempi necessari per il ripristino della situazione preesistente.
6. Relativamente alle attività di campionamento ed analisi correlate alla presente AIA, il gestore deve verificare preventivamente le capacità e le dotazioni dei laboratori ai quali intende affidare le attività di cui sopra al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni specifiche inerenti al monitoraggio ambientale e al monitoraggio e controllo dell'impianto. Tale accertamento dovrà essere effettuato verificando anche il possesso, da parte dei laboratori, di certificazioni rilasciate da Enti accreditati per le attività richieste.
7. 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.

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