

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-3876 del 12/10/2016
Oggetto	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/2004 e s.m.i. Società Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A. di Milano (MI). Settima modifica non sostanziale AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 per esercizio installazione per la fabbricazione di prodotti refrattari mediante cottura e attività di recupero semplificato (R5) e relativa messa in riserva (R13) in Comune di Bondeno (FE), via Borgatti 96.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-3979 del 12/10/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ferrara
Dirigente adottante	PAOLA MAGRI

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



Oggetto: D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/2004 e s.m.i. Società **Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A.** di Milano (MI). **Settima modifica non sostanziale dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009** per l'esercizio dell'installazione per la fabbricazione di prodotti refrattari mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) e dell'attività di recupero semplificato (R5) e relativa messa in riserva (R13) in Comune di Bondeno (FE), via Borgatti 96.

## I L D I R I G E N T E

- Vista la comunicazione del 11/07/2016 di settima modifica non sostanziale dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 della Società Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A. in qualità di Gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti refrattari mediante cottura (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) e dell'attività di recupero semplificato (R5) e relativa messa in riserva (R13) in Comune di Bondeno (FE), via Borgatti 96, trasmessa dal Portale Regionale IPPC con Prot. n. 23239 del 11/07/2016 e assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/7295 del 12/07/2016, intesa ad ottenere l'installazione un essiccatoio statico, la dismissione dell'essiccatoio 7, la dismissione di un mescolatore, la sostituzione dell'impianto di rettifica, l'installazione di un depolverizzatore e la modifica dei limiti emissivi dell'emissione E32;
- Vista la nota interna del 25/07/2016, PGFE/2016/7829, di ARPAE di Ferrara - Servizio Territoriale con la quale ha espresso parere positivo con prescrizioni in merito all'istanza di settima modifica non sostanziale dell'AIA;
- Vista la nota del 02/08/2016 dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Bondeno con la quale ha comunicato che l'istanza di settima modifica non sostanziale dell'AIA è inserita all'interno del Procedimento Unico D.P.R. 160/2010 e s.m.i. (assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/8172 del 02/08/2016);
- Vista la nota del 19/05/2016, Prot. n. 7679, del Comune di Bondeno con la quale ha espresso parere positivo con prescrizione in merito all'istanza di settima modifica non sostanziale dell'AIA (assunta al protocollo di ARPAE di Ferrara con n. PGFE/2016/8370 del 08/08/2016);
- Dato atto che, alla data di stesura del presente atto, non è pervenuto a questa Agenzia il parere richiesto all'AUSL di Ferrara con nota PGFE/2016/ 7510 del 18/07/2016;
- Ritenuto che sia comunque necessario provvedere alla redazione del presente atto al fine di rispettare i termini di cui all'Articolo 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Richiamati i seguenti atti della Provincia di Ferrara inerenti l'installazione in oggetto:
  - Atto P.G. n. 100753 del 23/12/2009 di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA),
  - Atto P.G. n. 95138 del 26/10/2010 di Seconda modifica non sostanziale di AIA,
  - Atto P.G. n. 13052 del 20/02/2012 di Terza modifica non sostanziale di AIA,
  - Atto n. 3937 del 19/02/2013 di Quarta modifica non sostanziale di AIA,
  - Atto n. 7642 del 21/06/2013 di Quinta modifica non sostanziale dell'AIA,
  - Atto n. 7760 del 19/12/2014 di Aggiornamento dell'AIA;
- Richiamati l'atto di questa Agenzia 56 del 01/02/2016 di Sesta modifica non sostanziale dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009;
- Valutato di poter accogliere le modifiche richieste dal Gestore come non sostanziali;
- Visto il D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. "*Norme in materia ambientale*" e in particolare il Titolo III-Bis della Parte Seconda "*L'Autorizzazione Integrata Ambientale*";

- Vista la L.R. n. 21/2004 e s.m.i. *“Disciplina della prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”*, che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio di AIA;
- Vista la L.R. n. 9/2014 *“Legge comunitaria regionale per il 2015”* che, nelle more del riordino istituzionale volto all’attuazione della Legge n. 56/2014, attribuisce alla Città metropolitana di Bologna o la Provincia territorialmente competente le funzioni amministrative relative alle AIA;
- Vista la D.G.R. n. 497/2012 *“Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico SUAP e procedimento AIA (IPPC) e le modalità di gestione telematica”*;
- Vista la Sesta Circolare IPPC della Regione Emilia-Romagna, PG 2013/0016882 del 22/01/2013, *“Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA”*;
- Visto il D.Lgs. n. 155/2010 *“Attuazione della direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell’aria ambiente e per un’aria più pulita in Europa”*;
- Vista la D.G.R. n. 1180/2014 *“Adozione della Proposta di Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020) di cui al D.Lgs. 155/2010”*;
- Visto il Piano Provinciale di Tutela e Risanamento della Qualità dell’Aria della Provincia di Ferrara (P.T.R.Q.A.), approvato con D.C.P. nn. 26/12391 del 27/02/2008;
- Visto il Piano Strutturale Comunale (P.S.C.) del Comune di Bondeno, adottato con D.C.C. n. 18 del 29/06/2010 e redatto in forma associata con i Comuni dell’Alto Ferrarese;
- Visto il D.M. del 24/04/2008 *“Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05”*;
- Viste le D.G.R. n. 667/2005 *“Individuazione delle modalità di determinazione da parte delle Province degli anticipi delle spese istruttorie per il rilascio dell’AIA”*, n. 1913/2008 *“Integrazione ed adeguamento ai sensi dell’art. 9 del D.M. 24/04/08”*, n. 155/2009 e n. 812/2009 *“Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05”*;
- Vista la Legge n. 56/2014 *“Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e Fusioni di Comuni”*;
- Vista la L.R. n. 13/2015 *“Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città Metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”* e in particolare l’art. 16 *“Funzioni in materia di ambiente e di energia. Agenzia regionale per la prevenzione, l’ambiente e l’energia dell’Emilia Romagna”* che, attribuisce all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia dell’Emilia Romagna (ARPAE) le funzioni amministrative relative alle AIA;
- Vista la D.G.R. n. 2170/2015 *“Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n.13/2015”*;
- Vista la D.G.R. n. 2173/2015 *“Approvazione assetto organizzativo generale dell’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia di cui alla L.R. n. 13/2015”*;
- Vista la D.G.R. n. 2230/2015 *“Misure organizzative e procedurali per l’attuazione della L.R. n. 13/2015 e acquisizione delle risultanze istruttorie delle unità tecniche di missione (UMS). Decorrenza delle funzioni oggetto di riordino. Conclusione del processo di riallocazione del personale delle Province e della città metropolitana”*;

- Dato atto che in applicazione delle norme sopra richiamate, ai sensi della L.R. n. 13/2015, con il trasferimento alla nuova Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia Romagna (ARPAE) delle competenze in materia ambientale dei Settori Ambiente della Città Metropolitana di Bologna e delle Province, dal 01/01/2016 è divenuta operativa la riunificazione in ARPAE delle funzioni istruttorie ed autorizzatorie in materia ambientale ed energetica, disposta dalla L.R. n. 13/2015;
- Dato atto che ai sensi dell'art. 69 della L.R. 13/2015, dalla data di decorrenza delle funzioni oggetto di riordino l'Ente subentrante conclude i procedimenti già in corso, subentrando, altresì, nella titolarità dei rapporti attivi e passivi generati dai predetti procedimenti;
- Premesso che il Gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non siano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni della presente autorizzazione, pena applicazione della relativa normativa sanzionatoria di settore;
- Viste le relazioni annuali degli anni 2010, 2011, 2012, 2013, 2014 e 2015 che il Gestore ha inviato a questa Amministrazione in ottemperanza al Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i.;
- Rilevato dalle succitate relazioni annuali che gli autocontrolli su diverse emissioni in atmosfera autorizzate hanno evidenziato al camino concentrazioni di Polveri e di Ossidi di Zolfo molto inferiore ai limiti autorizzati con l'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i. per i parametri;
- Dato atto che il PTQRA e il PAIR2020 hanno come obbligo il saldo emissivo zero delle concentrazioni in aria degli inquinanti più critici (PM10, NO<sub>2</sub>, O<sub>3</sub>) e dei loro precursori (COV, NH<sub>3</sub>, SO<sub>2</sub>) per il raggiungimento degli obiettivi di qualità dell'aria ad essi collegati e, a tal fine, prevedono ambiti di intervento prioritari tra cui *"l'applicazione di misure ancor più rigorose di quelle formalmente previste nella nuova direttiva, quali per esempio un'applicazione graduale delle migliori tecniche che vanno oltre il "minimo" formalmente richiesto dalla norma, tendendo al conseguimento dei livelli di emissione minori tra quelli previsti nelle BAT conclusions"*;
- Ritenuto pertanto che, al fine di perseguire gli obblighi dei succitati PTQRA e PAIR2020, sia tecnicamente possibile e sia necessario ridurre i limiti emissivi delle emissioni in atmosfera autorizzate per mantenere invariati i relativi flussi di massa annui di Polveri (26,2 tonnellate/anno) e di Ossidi di Zolfo (203 tonnellate/anno);
- Ritenuto pertanto di poter accogliere parzialmente la richiesta del Gestore di installare una nuova emissione in atmosfera (E34) e modificare i limiti emissivi dell'emissione E32 in quanto si accolgono tali richieste ma si ritiene che sia tecnicamente possibile e sia necessario ridurre i limiti emissivi di Polveri e di Ossidi di Zolfo delle emissioni al fine di ottemperare all'obbligo del "saldo zero" dei succitati PTQRA e PAIR2020;
- Ritenuto di poter accogliere le altre richieste del Gestore di modifica non sostanziale dell'AIA;
- Ritenuto, pertanto, sulla base dell'istruttoria effettuata che si debba dar luogo all'aggiornamento dell'AIA, con i limiti e le prescrizioni riportate nel presente atto;
- Visto che il Gestore ha provveduto in data 13/05/2016 al versamento di euro 500,00 per le spese istruttorie del presente atto, ai sensi del D.M. 24/04/2008 *"Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05"*, e dalle D.G.R. n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 di integrazione, adeguamento e modifica ai sensi dell'art. 9 dello stesso D.M.;

- Dato atto che è fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente, fatti salvi i casi previsti dall'articolo 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Dato atto che il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Ferrara;
- Dato atto che le informazioni che l'ARPAE deve rendere ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nel "Codice" di cui l'interessato può prendere visione nel sito internet dell'Agenzia <http://www.arpa.emr.it>;
- Richiamata la disciplina dell'accesso, della pubblicità degli atti e della partecipazione al procedimento amministrativo ai sensi della Legge n. 241/1990 e s.m.i.;
- Richiamate le Determinazioni del Direttore Generale di ARPA n. 87/2015 e n. 96/2015 "Approvazione dell'Assetto organizzativo analitico dell'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (ARPAE) e del documento Manuale Organizzativo di ARPAE";
- Dato atto che, con contratto in data 30/12/2015 sottoscritto dal Direttore Generale di ARPAE, ai sensi della L.R. 13/2015, è stato conferito all'Ing. Paola Magri l'incarico Dirigenziale di Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE di Ferrara, con decorrenza 01/01/2016, in attuazione della Determinazione del Direttore Generale di ARPA n. 99/2015 "Direzione Generale. Conferimento degli incarichi dirigenziali, degli incarichi di posizione organizzativa e delle specifiche responsabilità al personale trasferito dalla Città Metropolitana e dalle Province ad ARPAE, a seguito del riordino funzionale di cui alla L.R. 13/2015";
- Richiamata la nota del Dirigente Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di ARPAE di Ferrara PGFE/2016/2433 del 15/03/2016 che conferisce alla Dott.ssa Gabriella Dugoni l'incarico di Posizione Organizzativa "Sviluppo Sostenibile" con responsabilità tutte le attività e del procedimento amministrativo in materia di AIA;

## D I S P O N E

**Di modificare l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i.**, rilasciata dall'Autorità Competente, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 21/2004 e s.m.i., **alla Società Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A.**, C.F. 00437480163 e P.I. 06477280157, con sede legale in Comune di Milano, via C. Boncompagni 51/8, in qualità di **Gestore per l'esercizio dell'installazione per la fabbricazione di prodotti refrattari mediante cottura** (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) e dell'attività di recupero semplificato (R5) e relativa messa in riserva (R13) in Comune di Bondeno, via Borgatti 96, come sotto indicato:

- a) **di sostituire il Paragrafo A.2 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo A.2.

## **A.2 DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE**

L'installazione della Società Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A. (Gestore) è sita in Comune di Bondeno in via Borgatti 96, e svolge dal 1962 la propria attività di produzione e commercializzazione di refrattari cotti, isolanti monolitici e prefabbricati, a base di materiali alluminosi chimicamente legati, alluminosi al cromo e zirconio, silico-alluminosi e superalluminosi, carburo di silicio, destinati ad utilizzi in ceramica, vetreria, petrolchimica, metallurgia, siderurgia ed incenerimento. Lo stabilimento è posto in un'area pianeggiante di forma trapezoidale, delimitata a Sud-Est dalla via Borgatti, a Sud-Ovest dal Canale Cavamento Palata e a Nord-Ovest e Nord-Est da aree agricole coltivate, ed ha una superficie complessiva pari a circa 50.000 m<sup>2</sup>, di cui circa 28.000 m<sup>2</sup> sono coperti, circa 17.000 m<sup>2</sup> sono scoperti impermeabilizzati (piazze e viabilità interna) e circa 5.000 m<sup>2</sup> sono aree verdi.

Lo stabilimento è classificato come **installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, quali tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane** (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), in quanto ha una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate/giorno, ed è stato classificato dall'Azienda USL di Ferrara, ai sensi del D.M. 05/09/1994, come **industria insalubre di I classe, lettera B, n. 34 "Ceramiche, gres, terre cotte, maioliche e porcellane"**.

Lo stabilimento è costituito da un capannone produttivo e diversi piazzali impermeabilizzati, con annessi uffici amministrativi, laboratori chimici e parcheggi, come riportato nella planimetria dell'**Allegato 2 – "Planimetria generale"**.

Il **capannone per la produzione di materiali refrattari cotti, isolanti monolitici e prefabbricati**, adiacente agli uffici amministrativi e ampliato in 2 successive fasi costruttive (primo e secondo ampliamento) al fine di avere nuove aree coperte da adibire al deposito di prodotti refrattari finiti, è composto dai reparti macinazione, mescolatori, formatura, vibrati, cottura, rettifiche e collaudo e dai magazzini prodotti finiti. I servizi che assistono alla produzione sono formati da un'officina meccanica ed elettrica, con personale presente solitamente su due turni lavorativi.

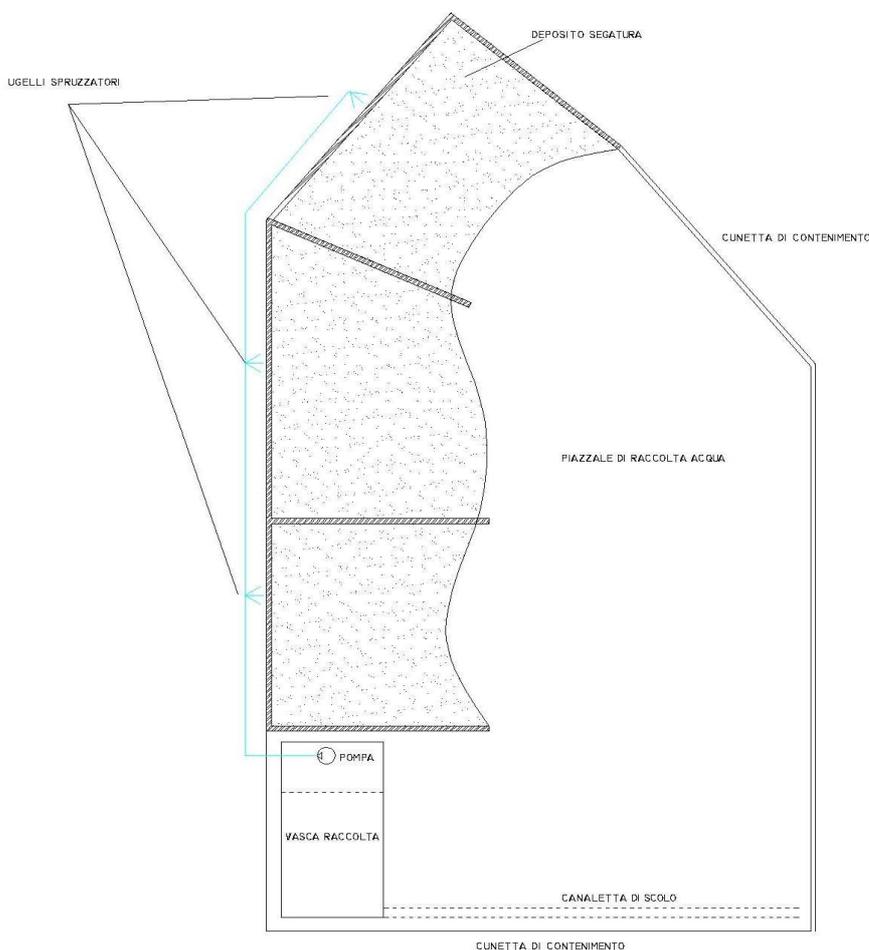
All'esterno dei fabbricati, oltre alla rete di viabilità interna dell'impianto, sono presenti:

- a) **aree scoperte di deposito prodotti finiti**, a fianco degli uffici amministrativi e nel piazzale adiacente al primo ampliamento sono presenti aree completamente pavimentate in cui sono depositati i prodotti finiti, imballati per non essere dilavati dalle acque meteoriche;
- b) **piazzale di deposito materie prime e di stoccaggio rifiuti in ingresso e in uscita**, a fianco del capannone per la produzione di materiali refrattari cotti, isolanti monolitici e prefabbricati è presente un piazzale completamente pavimentato di circa 5.000 m<sup>2</sup> in cui sono presenti:
  - **Piazzale materie prime**, tale zona scoperta di circa 2.500 m<sup>2</sup>, provvista d'idonea cordolatura perimetrale di 30 cm e in cemento e rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento, con annessa vasca di prima pioggia e relativo pozzetto di campionamento, è dedicata al deposito di materie prime sfuse, acquistate da aziende esterne che provvedono ad una loro prefrantumazione o derivanti dagli scarti dal ciclo

produttivo, e la sabbia silicea ed eventualmente altri materie prime sfuse che non subiscono processi di degradazione se esposti ad agenti atmosferici.

- Box materie prime, sono box esterni coperti da tettoie e box interni al capannone dove sono depositate materie prime sfuse deperibili (argille, chamotte, bauxite, andalusiti, residui crudi di lavorazione) che subiscono processi di degradazione se esposti a agenti atmosferici.
- Depositi rifiuti a recupero interno, sono box esterni coperti da tettoie e box interni al capannone nei quali sono messi in riserva i rifiuti inerti che saranno recuperati (R5) in regime semplificato all'interno dello stabilimento. Tali materiali saranno sottoposti eventualmente a macinazione e vagliatura prima del loro utilizzo al fine di uniformare le pezzature presenti.
- Area macerazione farina di legno, è un'area provvista di box scoperti dedicati al deposito della farina di legno (segatura) sfusa che è dotato di spruzzatori a getto continuo di acqua, collocati ai bordi della zona di deposito, bacino di contenimento pavimentato e circuito chiuso con ricircolo dell'acqua, in quanto tale materiale richiede che sia satura di acqua per essere utilizzata nel ciclo produttivo.

## IMPIANTO MACERAZIONE SEGATURA



- Aree materie prime insaccate, sono aree in cui sono depositati i sacchi e i big-bags che contengono materie prime che non necessitano di una preventiva macinazione e vagliatura prima del loro utilizzo (corindone, chamotte mullitica, argilla espansa, ganulati, bauxite, ecc...).
- Silos materie prime fini, sono silos chiusi al cui interno sono stoccate le materie prime fini, cioè quelle materie prime che non necessitano di una preventiva macinazione e vagliatura prima del loro utilizzo (p.e. quarzo, cromite, idrato d'alluminio, allumina calcinata, ecc...).
- Deposito rifiuti a smaltimento, in tale area sono depositati temporaneamente i rifiuti prodotti dall'impianto, derivati dagli imballaggi delle materie prime (carta, cartone e plastica) e dalle attività di manutenzione dell'impianto e delle attrezzature (ferro, acciaio, batterie, ecc...).
- Deposito oli esausti, in tale aree sono depositati temporaneamente gli oli usati che sono stoccati in fusti, collocati all'interno di una piattaforma con idoneo bacino di contenimento.

b) **di sostituire il Paragrafo C.1.3 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo C.1.3:

### **C.1.3 ASSETTO IMPIANTISTICO**

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e nelle planimetrie allegate alla domanda di AIA e successive modifiche, agli atti: per ulteriori approfondimenti si deve far riferimento a tale documentazione. Lo stabilimento è rivolto alla produzione di materiali refrattari e isolanti (capacità produttiva di 35.000 tonnellate/anno di cui 20.000 tonnellate/anno di refrattari cotti e 15.000 tonnellate/anno di prefabbricati) e all'attività di recupero di rifiuti inerti ceramici (capacità massima di recupero (R5) di 9.700 t/anno).

#### **C.1.3.1 PRODUZIONE DI MATERIALI REFRATTARI E ISOLANTI**

Lo stabilimento è rivolto principalmente alla produzione di materiali refrattari e isolanti (silicoalluminosi, alluminosi, superalluminosi, cordieritici, speciali, isolanti, prefabbricati in calcestruzzo, malte e calcestruzzi) e il relativo ciclo produttivo è sinteticamente riportato nell'**Allegato 1 - "Schemi a blocchi del ciclo produttivo"** e si compone dalle seguenti fasi:

- 1) Materie prime, scarti di lavorazione interna e rifiuti a recupero (stoccaggio),
- 2) Macinazione (frantumazione, macinazione a secco e essiccazione),
- 3) Stoccaggio (classificazione, vagliatura, trasporto pneumatico e deposito in silos),
- 4) Miscelazione (estrazione, dosaggio, pesatura e miscelazione),
- 5) Formatura (pressatura, estrusione o vibro pressatura),
- 6) Cottura (essiccazione e cottura),
- 7) Rifiniture (scarico, collaudo e taglio),
- 8) Confezionamento (pallettizzazioni e stoccaggio).

Le materie prime e i rifiuti da recuperare arrivano con autotreni presso lo stabilimento, già pronte all'utilizzo, oppure da macinare nelle varie granulometrie, e gli scarti di lavorazione interna (cotti e crudi) sono già presenti nell'impianto. I materiali in ingresso e gli scarti di lavorazione in pezzatura elevata sono prima sminuzzate con un frantoio, poi macinate con mulini a rulli. Il macinato ottenuto è vagliato al fine di ottenere un materiale con la

granulometria desiderata. I materiali macinati e i materiali già pronti per l'utilizzo sono convogliate nei sili e/o nei box adibiti allo stoccaggio, attraverso la movimentazione meccanica di pale, muletti, nastri trasportatori, coclee e elevatori. A questo punto, a seconda del prodotto che si vuole ottenere, sono miscelate le varie grane di materie prime, a cui si aggiunge acqua e/o altri additivi. L'impasto così ottenuto è pronto per essere formato o insaccato, quindi mediante nastri trasportatori, coclee, elevatori, è trasferita nei sili di stoccaggio adiacenti ad ogni macchina formatrice. La formatura della miscola è eseguita con tre tipologie diverse:

- a semisecco, mediante 10 presse idrauliche o a frizione manuali e/o automatiche, dove il materiale entra in uno stampo e lo stesso è costipato a forti pressioni;
- ad umido, mediante 2 estrusori che estrudono l'impasto facendolo diventare una massa plastica alla quale è data una sagoma, che può essere definitiva oppure rilavorata a crudo mediante ribattitrici e dopo cottura mediante la rettifica ed il taglio.
- come vibro compressi a legame idraulico, dove le materie prime mescolate ed umidificate sono costipate mediante vibrazione in uno stampo il quale fa assumere la forma voluta.

Il materiale formato a semisecco, è posto su vagonetti usati per la cottura, i quali entrano prima in uno degli essiccatoi a tunnel e poi in uno dei 3 forni a tunnel. Il materiale formato a umido, invece, è essiccato preventivamente in uno degli essiccatoi a camera (celle statiche), poi è impilato e poi cotto in uno dei 2 forni a camera. Il ciclo di essiccazione più la cottura nei forni dura al massimo 6-7 giorni. I vagonetti dopo essere usciti dal forno con il prodotto che è cotto, sono scaricati, selezionati ed eventualmente rilavorati con rettifiche e/o seghe circolari, quest'ultime dotate di sistema di raffreddamento ad acqua con impianto di decantazione e ricircolo, e poi posti a magazzino pronti per la spedizione, che solitamente avviene via camion o container. Nell'impianto è presente anche un miscelatore ed una insacchettatrice per granulati e/o calcestruzzi refrattari e/o malte secche e/o pronte all'uso. Con l'istanza di settima modifica non sostanziale sarà sostituito l'impianto di rettifica presente con un nuovo impianto di rettifica a secco (di progetto) dotato di nuovi punti di aspirazione polveri e di un sistema trattamento polveri dato dal nuovo impianto di depolverizzazione (responsabile dell'emissione E32 e autorizzato nella sesta modifica non sostanziale ma non ancora installato) e l'impianto di depolverizzazione esistente (responsabile dell'emissione E5).

### **C.1.3.2 ATTIVITÀ DI RECUPERO (R5) DI RIFIUTI INERTI**

Con la quinta modifica non sostanziale dell'AIA il Gestore è riuscito a gestire direttamente l'intero ciclo di trasformazione e di recupero dei rifiuti inerti ceramici per ottenere materie prime seconde da utilizzare nel proprio ciclo produttivo, eliminando così passaggi intermedi presso recuperatori terzi ed aumentando la capacità di recupero degli inerti nel comparto dell'Alto Ferrarese. L'attività di recupero (R5) e la relativa messa in riserva (R13), esclusa dalla procedura di V.I.A. dalla D.G.R. n. 9/2012 del 09/01/2012, è in regime di recupero semplificato (Art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), seguirà quanto disposto dal D.M. 05/02/1998 e s.m.i. ed è svolta in aree con macchinari ed attrezzature già presenti nello stabilimento. Tale attività si compone dalle seguenti fasi:

1. Acquisto diretto da aziende produttrici di rifiuti inerti non pericolosi con i codici CER: 10 12 08 "scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)", 16 11 04 "altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03" e 16 11 06

*“rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05”.*

2. Messa in riserva (R13) in box esterni coperti e in box interni l’impianto dei rifiuti inerti non pericolosi: i rifiuti in esterno sono scaricati direttamente dai mezzi di trasposto nei box mentre i rifiuti in interno sono scaricati dai mezzi di trasporto nel capannone di macinazione e successivamente sono avviati nei box interni mediante pala meccanica gommata (in caso di pioggia sono usati solo i box interni).
3. Trattamento e recupero (R5) dei rifiuti inerti non pericolosi mediante frantumazione, macinazione e vagliatura nei macchinari dell’impianto, stoccaggio nelle aree dedicate dell’impianto e utilizzo dei rifiuti recuperati nella preparazione delle miscele dei prodotti crudi e cotti. Il recupero (R5) dei rottami avverrà secondo le seguenti specifiche:

Tipologia di attività (D.M. 05/02/1998 e s.m.i.)	Codice C.E.R.	R13 istantaneo (tonnellate)	R5 annuo (t/anno)	Provenienza
7.3 sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi, smaltati e cotti	10 12 08	1.800	1.800	Scarti della produzione di stoviglie e di sanitari
7.4 Sfridi di laterizio cotto ed argilla espansa	10 12 08	1.200	2.500	Demolizione dei piani di scorrimento dei forni a rulli di cottura
7.8 Rifiuti di refrattari, rifiuti da refrattari da forni per processi ad alta temperatura	16 11 04 16 11 06	5.000	5.000	Demolizioni dei forni
7.9 scarti di refrattari a base di carburo di silicio	16 11 06	400	400	Rulli di materiale refrattario
<b>Totali</b>	<b>/</b>	<b>8.400</b>	<b>9.700</b>	<b>/</b>

Le potenzialità massime annue dell’impianto di macinazione sono tarate per il recupero dei materiali rispettando il limite del regime semplificato in quanto l’utilizzo stimato dei materiali recuperati sarà di circa 7.000 t/anno, variabili in funzione dei refrattari finali che si produrranno.

### **C.1.3.3 ATTIVITÀ ACCESSORIE**

A completamento dell’attività di produzione di refrattari mediante cottura sono svolti:

- Trattamento delle acque meteoriche piazzale materie prime: nella Zona M è presente, tra l’altro, l’area di stoccaggio delle materie prime sfuse: essendo scoperta le relative acque meteoriche sono captate dalla relativa rete di raccolta e trattate nella vasca di prima pioggia. La vasca di prima pioggia installata è stata dimensionata secondo la Delibera della Giunta Regione Emilia Romagna (DGR 286/2005) e pertanto ha una capacità di circa 15 m<sup>3</sup>, considerando una superficie da scolmare di 2.500 m<sup>2</sup> circa, corredata di pozzetto di campionamento e ispezione. L’ingresso nella vasca è preceduto da un pozzetto che effettua la separazione delle acque di prima pioggia, contaminate dal dilavamento del piazzale, da quelle di seconda pioggia tramite il setto posto al suo interno. Al riempirsi della vasca, l’acqua oltrepassa il setto by-passando la vasca stessa e terminando nello scarico S11 che recapita nel fosso tombato parallelo a via Borgatti. L’acqua in fase di decantazione, trascorso il tempo necessario per la separazione delle particelle in sospensione, è espulsa con l’ausilio di una pompa sommersa, installata nella vasca di prima pioggia, passando attraverso il pozzetto di campionamento, posto a monte del

raccordo con lo scarico S11. La vasca di prima pioggia permette eventualmente di analizzare le acque di prima pioggia per accertare il rispetto dei limiti previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. n. 152/2006.

- Trattamenti delle acque reflue civili: tra il reparto di collaudo dei capannoni produttivi e lo stabile del laboratorio chimico (Zona I) è presente un impianto di fitodepurazione a ciclo chiuso che tratta le acque reflue dei servizi igienici in asservimento dei capannoni produttivi, non generando alcun scarico. Le acque reflue dei servizi igienici degli uffici invece sono preventivamente trattate mediante i 2 impianti di subirrigazione prima di essere scaricate in pubblica fognatura o in corpo idrico superficiale (scarichi S12 e S13).
- Trattamento degli effluenti gassosi: le emissioni in atmosfera E2, E3, E4, E5, E17, E20 ed E32 presentano sistemi di abbattimento (p.e. filtri a tessuto e filtri a maniche) che permettono di ottenere una drastica riduzione (circa il 90%) della concentrazione polveri a valori inferiore ai limiti di legge.
- Stoccaggio rifiuti prodotti: i rifiuti derivati dalle attività di produzione e di manutenzione dall'installazione sono gestiti in regime di deposito temporaneo all'interno d'idonei contenitori a tenuta (p.e. fusti e cassoni scarrabili) localizzati in aree dedicate. Tali rifiuti sono poi recuperati e/o smaltiti in idonei impianti autorizzati.

- c) **di sostituire il Paragrafo C.2.1.4 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo C.2.1.4:

#### **C.2.1.4 Emissioni in atmosfera**

L'attività genera emissioni in atmosfera convogliate e diffuse. Dall'analisi dell'attività svolta emerge che la matrice aria può presentare criticità dovute all'attività dello stabilimento con rilascio in atmosfera degli inquinanti tipici della movimentazione e della lavorazione delle materie prime (materiale particellare) e dell'attività di combustione e cottura dei refrattari (materiale particellare, NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub>, Fluoruri, CO e CO<sub>2</sub>).

L'attività inoltre genera emissioni indirette (dovute al traffico veicolare) ed emissioni fuggitive (derivanti dai circuiti che trasportano gas).

##### **Emissioni convogliate**

Le emissioni convogliate presenti nello stabilimento, riportate nell'**Allegato 4 - "Planimetria emissioni in atmosfera"**, sono prodotte da impianti di aspirazione polveri, che sono abbattute mediante efficaci filtri a maniche, e da impianti di cottura/essiccazione dei refrattari. Nelle prime abbiamo la E1 (dismessa nel 2016, derivata dal depolverizzatore dell'impianto frantumazione ed essiccazione inerti presente nel reparto macinazione), la E2 (derivata dal depolverizzatore dell'impianto porosi e informi presente nel reparto miscelazione), la E3 (derivata dal depolverizzatore del reparto macinazione inerti sulla linea 3), la E4 (derivata dal depolverizzatore nel reparto mescolazione e formatura), la E5 (derivata dal depolverizzatore nel reparto rettifica), la E17 (derivata dal camino impianto di essiccazione e macinazione argille nel reparto macinazione), la E20 (derivata dal depolverizzatore nel reparto macinazione inerti su linee 1v-2v), la E24 (derivata dall'estrattore della macchina taglio a umido nel reparto collaudo) e la E32 (di progetto, derivata dal depolverizzatore nel reparto vibrati). Le emissioni legate alle fasi di essiccazione e di cottura dei refrattari sono le E6, E7 e E8 (derivata dai camini degli essiccatoi a

camera), la E9 (derivata dal camino dell'essiccatoio a tunnel), la E10 (derivata dal camino di evacuazione di emergenza dell'aria di raffreddamento dei forni a tunnel), le E11 e E12 (derivata dai camini dei forni a tunnel 2 e 1), la E13 (da dismettere, derivata dal camino dell'essiccatoio a camera 7), le E27 e E28 (derivate dai camini dei forni a camera 1 e 2), la E29 (derivata dal camino dell'essiccatoio a tunnel 3), le E30 e E31 (derivate dai camini del forno a tunnel 3 e dell'emergenza del forno a tunnel 3), la E32 (di progetto, derivata dal nuovo depolverizzatore del reparto rettifica), la E33 (derivata dall'essiccatoio statico nel reparto formatura) e la E34 (di progetto, derivata dal nuovo essiccatoio statico per manufatti estrusi del reparto formatura).

Il Gestore ha richiesto che le emissioni E10 e E31 non siano da sottoporre ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. in quanto ha dichiarato che sono adibite alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro.

Sono inoltre presenti le emissioni E21 e E22 (derivate dall'estrattore della cappa dello spettrofotometro e dall'estrattore della cappa di reazione presenti nel laboratorio chimico) che emettono NO<sub>x</sub> e SO<sub>x</sub>, il Gestore ha richiesto che non siano sottoposte ad autorizzazione ai sensi del comma 1 dell'articolo 272 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in quanto ha dichiarato che sono emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico legate a laboratori di analisi (lettera jj) del punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

Sono infine presenti le emissioni E14, E15 e E16 (derivate dalle 3 centrali termiche con potenza termica di 84 kW, 157 kW e 314 kW per la produzione di acqua calda e per il riscaldamento degli uffici commerciali, tecnici e produttivi), la E19 (derivata dal camino fornello termoretraibile con potenza termica di 314 kW per l'imballaggio nel reparto collaudo), E25 (derivata dalla caldaia con potenza termica di 30 kW per la produzione di acqua calda a servizio della stazione di riduzione di pressione del gas metano) e E26 (derivata dalla stufa con potenza termica di 298 kW per il riscaldamento ad aria calda del reparto vibrati), con una potenza termica complessiva pari a 1.197 KWt : per tali emissioni il Gestore ha richiesto che non siano sottoposte ad autorizzazione ai sensi del comma 1 dell'articolo 272 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in quanto ha dichiarato che sono emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico legate a impianti di combustione alimentati a gas naturale con potenza termica complessiva inferiore a 3 MW (lettera dd) del punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

### **Emissioni diffuse**

Vista la particolarità della produzione, sono presenti emissioni diffuse dirette significative nello stabilimento. Problematica strettamente connessa allo stoccaggio di materia sfusa è senz'altro la polverosità che si sprigiona durante le fasi di scarico diretto delle materie prime che arrivano alla rinfusa su camion, ed anche durante la movimentazione interna con pala meccanica, utilizzata per il carico degli impianti di macinazione, ed è stata stimata in 0,7 t/anno.

Per contenere le polveri l'azienda ha optato per i seguenti accorgimenti:

- l'approvvigionamento di materie prime avviene con autocisterne o confezionamenti in imballi chiusi,
- nella fase di caricamento del materiale da sottoporre a macinazione si utilizzano getti di acqua che riducono sensibilmente la polverosità ambientale,

- in tutti i trasporti dei materiali da un reparto all'altro (nastri trasportatori, elevatori, coclee ecc), lo stabilimento è dotato di 10 impianti di aspirazione localizzata che inviano le polveri in filtri a maniche che abbattano la polvere, la quale è utilizzata nel processo produttivo.

Tutti gli impianti in questione hanno la seguente struttura:

- bocche di aspirazioni (di diametro o dimensioni opportune da rendere l'aspirazione massima possibile) collocate nei punti in cui può esistere possibilità di emissione di polveri negli ambienti di lavoro,
- canalette metalliche chiuse che permettono il trasporto dei materiali senza formazioni di polvere,
- tubazioni (di diametro stabilite dal progetto dell'impianto) di collegamento delle bocchette con un collettore generale che convoglia le polveri ad un "filtro a maniche" (di tessuto adeguato alla granulometria delle polveri stesse) all'esterno delle stesse, nel quale la polvere cade in una tramoggia per essere raccolta e riconvogliata in processo. Dal lato interno delle maniche aspira un ventilatore di grossa potenza, che espelle nell'ambiente esterno l'aria con un residuo minimo di polvere (non trattenuto dal tessuto delle maniche),
- il filtro è corredato da un manometro ad U contenente acqua, collegato fra entrata ed uscita del filtro stesso allo scopo di controllare la "perdita di carico" (perdita di pressione fra l'entrata e l'uscita per poter verificare che tale perdita non sia superiore a quella massima ammessa dalle specifiche di buona aspirazione dell'impianto).

Al fine di limitare la polverosità dovuta alla movimentazione dei rifiuti da sottoporre a recupero si è prevista, all'occorrenza, la bagnatura dei cumuli con minime quantità di acqua che rimane intrappolata in tale materiale sino alla fase di cottura dove evaporerà. Gli operatori presentano idonei DPI e la pala meccanica è munita di cabina con sistema di filtraggio dell'aria al fine di proteggere gli operatori.

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

### **Emissioni fuggitive**

Le emissioni fuggitive derivano da flange, pompe, snodi, ecc... dei circuiti che trasportano gas: trattandosi di un impianto progettato secondo le regole di buona ingegneria e sostanzialmente allineato alle BAT, le emissioni fuggitive sono ridotte al minimo e da considerarsi poco significative. Eventuali perdite sono minimizzate dal sistema di manutenzione ordinaria che garantisce il contenimento di tali emissioni. Non sono utilizzati prodotti tali da creare eventualmente emissioni di tale tipo, se non i due seguenti gas in uso nel processo produttivo:

1. Gas naturale: Il combustibile è necessario per far funzionare i forni di cottura dei manufatti refrattari. Il gas è fornito, attraverso tubazioni, con pressioni adatte al trasporto, ma troppo elevate per i bruciatori degli impianti di combustione. Due riduttori di pressione centralizzati in un impianto di decompressione e misura "TARTARINI", collocati in apposita cabina, riducono la pressione ad un valore idoneo per il corretto funzionamento delle apparecchiature. Una ditta specializzata incaricata provvede alla manutenzione periodica dei riduttori. Controlli giornalieri sono effettuati da personale interno nella cabina di riduzione, per la verifica del buon funzionamento dell'impianto. In tale impianto una valvola di sicurezza protegge le linee e gli strumenti da eventuale sovrappressione del gas, causata da malfunzionamento

accidentale dei riduttori. Il gas passa attraverso un solo riduttore mentre il secondo si attiva immediatamente in caso di anomalia di quello funzionante. L'eventuale emissione fuggitiva, generata dalla valvola di sicurezza in caso di difetto del riduttore, può essere bloccata rapidamente perché il problema è immediatamente rilevabile dall'imprecisa pressione alle utenze. Per ripristinare le normali condizioni di esercizio occorre sospendere l'erogazione del gas metano per la sostituzione del riduttore di pressione, (intervento che è eseguito da ditta specializzata nella manutenzione), con quello di riserva. Le utenze, come i forni a tunnel e a camera, possono sopportare la mancanza di combustibile per alcune ore necessarie per permettere il ripristino dell'impianto.

2. **Gas refrigerante:** Il Gestore, attento alle problematiche ambientali, ha sostituito il gas refrigerante R22 con il gas R407C, in quanto due Regolamenti dell'Unione Europea (EU 2037/2000 ed EU 842/2006) sulle sostanze dannose per l'ozono come il gas refrigerante R22, ne hanno vietato l'utilizzo a partire dal 1 Gennaio 2010. Il gas è utilizzato negli impianti frigoriferi necessari per il raffreddamento dell'olio delle centrali oleodinamiche delle presse con acqua refrigerata a circuito chiuso. L'impianto di raffreddamento, a circuito chiuso, è composto da 2 centrali di refrigerazione con compressori ed una da batteria di 12 raffreddatori acqua/aria. Le centrali con compressori hanno 20 anni di età circa. Un impianto di refrigerazione è composto da 2 compressori contenenti circa 30 kg di gas ciascuno. L'altro impianto è composto da 4 compressori contenenti circa 30 kg di gas ciascuno. Le centrali con compressori sono utilizzate prevalentemente nel periodo caldo (circa 170 giorni/anno) mentre nel periodo invernale viene utilizzato l'impianto di raffreddamento con i 12 raffreddatori aria/acqua. Il controllo dei frigoriferi è giornaliero. Un'eventuale emissione fuggitiva, generata da perdite del gas dalle connessioni, è rapidamente rilevabile da un pressostato che attiva immediatamente il blocco del compressore. L'impianto continua a funzionare con i compressori efficienti. E' possibile la manutenzione del compressore fermo, senza interrompere il funzionamento di tutto l'impianto.

- d) **di sostituire il Paragrafo C.2.2 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo C.2.2:

### **C.2.2 PROPOSTE DEL GESTORE**

Dopo la conclusione del piano di adeguamenti riportato nell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 il Gestore ha proposto i seguenti interventi di miglioramento:

1. Con l'istanza di prima modifica non sostanziale di AIA (atto P.G. n. 41165 del 10/05/2010, successivamente revocato con atto P.G. n. 74413 del 12/09/2012) il Gestore ha richiesto la costruzione di un nuovo fabbricato per la produzione di refrattari a secco senza cottura del prodotto (fabbricato mai realizzato).
2. Con l'istanza di seconda modifica non sostanziale di AIA (atto P.G. n. 95138 del 26/10/2010) il Gestore ha richiesto la proroga per la presentazione del progetto di recupero del vapore nel ciclo produttivo.
3. Con l'istanza di terza modifica non sostanziale di AIA (atto P.G. n. 13052 del 20/02/2012) il Gestore ha richiesto la sostituzione di due macchine operatrici obsolete (tagliarina e impilatore), l'installazione di due nuove macchine operatrici (rettificatrice e impianto filtrazione polveri e chiarificazione acque a ciclo chiuso) e la variazione del P.M.C.

4. Con l'istanza di quarta modifica non sostanziale di AIA (atto n. 3937 del 19/02/2013) il Gestore ha richiesto l'installazione di un nuovo mescolatore planetario per migliorare il reparto vibrati.
5. Con l'istanza di quinta modifica non sostanziale di AIA (atto n. 7642 del 21/06/2013) il Gestore ha richiesto l'attivazione dell'attività di recupero semplificato di rifiuti inerti derivati da scarti di lavorazioni ceramiche, che sarà svolta in aree con macchinari e attrezzature già presenti nello stabilimento, al fine di gestire direttamente l'intero ciclo di trasformazione e di recupero delle materie prime seconde derivate dall'attività di recupero dei rifiuti inerti ottimizzando produttività dello stabilimento, eliminando così onerosi passaggi intermedi presso recuperatori terzi ed aumentando la capacità di recupero degli inerti nel comparto dell'Alto Ferrarese. L'attività di recupero (R5) e la relativa messa in riserva (R13) è stata esclusa dalla procedura di V.I.A. (D.G.R. n. 9/2012 del 09/01/2012), è in regime di recupero semplificato (art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), segue quanto disposto dal D.M. 05/02/1998 e s.m.i.: il Gestore ha dichiarato che da tale attività non produce impatti significativi sull'ambiente dal punto di vista delle emissioni, dei consumi idrici, degli scarichi, del rumore e dei trasporti e porta ad un efficiente recupero dei rifiuti inerti.
6. Con l'istanza di sesta modifica non sostanziale di AIA il Gestore ha richiesto l'installazione di un nuovo impianto di depolverizzazione nel reparto vibrati (responsabile della nuova emissione E32), di nuovo essiccatoio statico nel reparto formatura (responsabile della nuova emissione E33) e di 2 nuove isole robotizzate per il carico/scarico dei refrattari nei reparti formatura e cottura al fine di migliorare l'ambiente interno di lavoro (riducendo le polveri prodotte durante la movimentazione delle materie prime) e di potenziare la competitività internazionale (aumentando l'efficienza e la qualità dei prodotti ottenuti e velocizzando la movimentazione dei refrattari). Inoltre il Gestore ha richiesto di eliminare l'emissione E1, di configurare l'emissione E10 come emissione di emergenza e di rettificare alcuni parametri della tabella delle emissioni in atmosfera del Paragrafo D.2.4 e di altre parti dell'atto di AIA.
7. Con l'istanza di settima modifica non sostanziale di AIA il Gestore ha richiesto l'installazione un nuovo essiccatoio statico (responsabile della nuova emissione E34), la dismissione dell'essiccatoio statico n. 7 (responsabile dell'emissione esistente E13) e di un mescolatore esistente, la sostituzione dell'impianto di rettifica e l'installazione di un nuovo depolverizzatore (responsabile della modifica dell'emissione E32 e dei relativi limiti emissivi).

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

- l'installazione in esame è in linea con i livelli di prestazione associati alle relative MTD, BAT e Bref e pertanto non si rendono necessari adeguamenti,
- i limiti di legge applicabili sono affidabilmente rispettati,
- valuterà la possibilità di ridurre il "*Process contribution*" per l'impatto dovuto agli inquinanti emessi quando saranno definiti gli obiettivi di qualità ambientale del Comune di Bondeno.

- e) di sostituire il Paragrafo C.3 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A." dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo C.3:

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

Vista la documentazione presentata dal Gestore.

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

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

Visto il Piano Aria Integrato Regionale della Regione Emilia Romagna (adottato il 21/07/2014).

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

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

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

Considerate, inoltre, le indicazioni riportate nello schema di AIA inviate al Gestore e delle successive osservazioni scritte inviate dal Gestore medesimo alla Provincia di Ferrara.

Considerate le prescrizioni riportate nelle succitate autorizzazioni revocate e sostituite dall'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009.

Considerati gli esiti della riunione del 20/04/2007 della Conferenza di Servizi e i pareri in merito relativi all'istanza di rilascio dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009.

Considerate le osservazioni scritte allo schema di AIA inviate dal Gestore alla Provincia il 26/11/2009.

Considerate le prescrizioni riportate nell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009.

Considerati i pareri in merito alle istanze di modifiche non sostanziali dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009.

Considerate le prescrizioni riportate negli atti di modifiche non sostanziali dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009.

L'Autorità Competente **approva l'assetto impiantistico proposto e autorizza l'esercizio dell'installazione per la fabbricazione di prodotti refrattari mediante cottura** (Punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) **e dell'attività di recupero semplificato (R5) e relativa messa in riserva (R13)** in Comune di Bondeno, via Borgatti 96, con capacità massima di produzione di prodotti ceramici di **oltre 75 tonnellate/giorno** e una capacità massima di recupero semplificato (R5) di rifiuti dell'industria ceramica di **9.700 tonnellate/anno**, alle condizioni riportate nel presente atto e con le seguenti **prescrizioni**:

1. Il Gestore dovrà mettere a dimora una fascia di essenze miste arboree e arbustive al fine di limitare la dispersione eolica di materiale particellare generata dalla movimentazione delle materie prime e di mitigare gli impatti acustici derivanti dall'attività autorizzata. La

- piantumazione sarà realizzata solo sul lato sud-est delle Aree M e L, lungo il perimetro di confine con via Borgatti.
2. Il Gestore dovrà predisporre, sia in cartaceo sia su supporto informatizzato, e inviare a Provincia e ARPA e Comune di Bondeno:
    - a) un progetto per il riutilizzo delle acque meteoriche durante il ciclo produttivo come fonte di acqua alternativa a quella emunta, comprensivo di un'analisi costi/benefici;
    - b) un progetto per il recupero del vapore emesso durante il ciclo produttivo come fonte di acqua alternativa a quella emunta, comprensivo di un'analisi costi/benefici;
    - c) un progetto per l'adozione di un sistema di abbattimento delle polveri per tutte le emissioni derivanti dai reparti di essiccazione e di cottura, comprensivo di un'analisi costi/benefici;
    - d) una o più procedure atte a confinare tutti gli eventi di emergenza che hanno conseguenze dirette e/o indirette sull'ambiente;
    - e) un piano di manutenzione e verifica periodica sulle parti soggette a possibili perdite di flussi gassosi (riduttori di pressione del gas naturale, compressori e connessioni impianto di raffreddamento convogliante gas refrigerante, ecc...) al fine di limitare al minimo le emissioni fuggitive;
    - f) una procedura per la gestione integrale dell'emissione di emergenza (attivazione e spegnimento dell'emissione di emergenza, sistemi di regolazione della temperatura del forno tunnel 3, manutenzione ordinaria e straordinaria del forno a tunnel 3, ecc...) identificata con la sigla **E31**, atta all'evacuazione del calore eccessivo all'interno del forno a tunnel 3.
  3. Il Gestore dovrà inviare a Provincia e ARPA più indicatori di performance ambientali dell'impianto, di cui almeno uno legato all'attività di recupero semplificato di rifiuti.
  4. L'attività di recupero semplificato dovrà essere effettuata secondo la documentazione prodotta per l'istanza di quinta modifica non sostanziale dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009.
  5. Il Gestore dovrà inviare a Provincia, ARPA, AUSL e Comune, **con almeno 15 giorni di anticipo**, una comunicazione di inizio attività del recupero semplificato di rifiuti.
  6. Il Gestore dovrà inviare a ARPA una copia dell'organigramma aziendale (nel quale si dovranno evincere le responsabilità in materia ambientale, comprensive delle deleghe del CdA rilasciate per tali competenze) e un recapito telefonico raggiungibile del responsabile dell'impianto produttivo.
  7. Il Gestore dovrà eseguire i rilievi fonometrici del **Paragrafo D.3.1.6** tesi alla verifica del limite acustico e del limite differenziale, **entro 60 giorni dalla data di inizio attività del recupero semplificato**, e inviare all'Autorità Competente e al Comune i relativi esiti acustici rilevati.
  8. Per minimizzare gli impatti sull'ambiente, dovranno essere messi in atto tutti gli interventi e azioni di mitigazione previste nel progetto di recupero semplificato di rifiuti.
  9. Dovranno essere predisposti tutti gli accorgimenti tecnici e gestionali atti a prevenire o ridurre la formazione di polveri durante le attività di messa in riserva (R13) e di recupero semplificato (5), quali la bagnatura dei cumuli o misure equivalenti.

10. L'attività di recupero semplificato di rifiuti non pericolosi dovrà essere finalizzata esclusivamente all'utilizzo nel proprio ciclo produttivo delle materie prime secondarie autoprodotte.
11. Il Gestore dovrà tenere presso l'impianto a disposizione degli organi di controllo le risultanze dei test di cessione eseguiti per ognuno dei cumuli di rifiuti speciali non pericolosi.
12. Il Gestore dovrà comunicare preventivamente a Provincia, ARPA, AUSL e Comune eventuali variazioni relative alle attività di recupero previste nel progetto.
13. Il Gestore deve **trasmettere a Provincia e ARPA** un piano di monitoraggio del suolo e delle acque sotterranee in cui dovranno essere indicati metodologie di campionamento e di analisi, i punti di campionamento, gli analiti monitorati, ecc...
14. Il Gestore dovrà inviare a ARPAE una procedura per la gestione integrale dell'emissione di emergenza **E10** (attivazione e spegnimento dell'emissione di emergenza, sistemi di regolazione della temperatura dei forni tunnel, manutenzione ordinaria e straordinaria dei forni a tunnel, ecc...), atta all'evacuazione del calore eccessivo all'interno dei forni a tunnel.
15. Il Gestore dovrà dismettere completamente l'emissione **E1**.
16. Il Gestore dovrà effettuare i monitoraggi del suolo e delle acque sotterranee secondo quanto descritto nella documentazione tecnica inviata in data 30/06/2015 (assunta al P.G. della Provincia di Ferrara con n. 46869 del 06/07/2015) e secondo le prescrizioni riportate al **Paragrafo D.3.1.8** dell'AIA.
17. Il Gestore dovrà dismettere completamente l'emissione **E13**.
18. Il Gestore dovrà essere effettuare le modifiche impiantistiche secondo la documentazione prodotta per l'istanza di settima modifica non sostanziale dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009.

f) **di sostituire il Paragrafo D.1 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo D.1:

## **D.1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E CRONOLOGIA**

Il Gestore ha comunicato l'attuazione dell'AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i. ed ha concluso gli adeguamenti riportati dell'AIA medesima entro i termini ivi indicati.

<b>ATTIVITÀ</b>	<b>RIFERIMENTO</b>	<b>SCADENZA</b>
Piantumazione di essenze arboree ed arbustive	Punto 1 Paragrafo C.3	30/11/2010
Progetto per riutilizzo delle acque meteoriche nel ciclo produttivo	Punto 2a) Paragrafo C.3	30/09/2010
Progetto per recupero del vapore emesso nel ciclo produttivo	Punto 2b) Paragrafo C.3	30/11/2010
Progetto adozione di un sistema di abbattimento delle polveri per i reparti essiccazione e cottura	Punto 2c) Paragrafo C.3	30/09/2010

Procedura per la gestione delle emergenze	Punto 2d) Paragrafo C.3	30/06/2010
Piano di manutenzione e verifica delle emissioni fuggitive	Punto 2e) Paragrafo C.3	30/06/2010
Procedura per la gestione dell'emissione di emergenza E31	Punto 2f) Paragrafo C.3	30/06/2010
Inviare indicatori di performance dell'installazione	Punto 3 Paragrafo C.3	30/09/2013
Inviare organigramma aziendale	Punto 6 Paragrafo C.3	30/09/2013

L'assetto dell'impianto, pur essendo allineato alle BAT e rispettando i requisiti della nuova Direttiva IPPC (DIR 2010/75/UE), richiede alcuni adeguamenti tecnico-gestionali. Il Gestore pertanto dovrà rispettare le prescrizioni e condizioni di esercizio contenuti nel presente **Capitolo D** e le prescrizioni contenute nel **Paragrafo C.3**, rispettando per il resto quanto riportato nella documentazione presentata, compresi gli elaborati integrativi, secondo il seguente cronoprogramma:

ATTIVITÀ	RIFERIMENTO	SCADENZA
Inviare piano di monitoraggio del suolo e delle acque sotterranee	Punto 13 Paragrafo C.3	30/06/2015
Procedura per la gestione dell'emissione di emergenza E10	Punto 14 Paragrafo C.3	31/08/2016
Dismissione emissione E1	Punto 15 Paragrafo C.3	31/08/2016
Dismissione emissione E13	Punto 17 Paragrafo C.3	31/12/2016
Modifiche impiantistiche settimana MnS	Punto 18 Paragrafo C.3	31/01/2017

- g) **di sostituire il Paragrafo D.2.4 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo D.2.4:

#### **D.2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**

- a) Le emissioni in atmosfera autorizzate sono quelle denominate **E2, E3, E4, E5, E17, E20, E24 e E32**, di progetto, (emissioni derivate dagli impianti di aspirazione dei reparti miscelazione, macinazione, formatura, argille, rettifica e taglio), **E6, E7, E8 e E13** (emissioni derivate dagli essiccatoi a camera), **E9 e E29** (emissioni derivate dagli essiccatoi a tunnel), **E11, E12 e E30** (emissioni derivate dai forni a tunnel 2, 1 e 3), **E27 e E28** (emissioni derivate dai forni a camera 1 e 2), **E33**, di progetto, (emissione derivata dall'essiccatoio statico del reparto formatura) ed **E34**, di progetto, (emissione derivata dal nuovo essiccatoio statico del reparto formatura), riportate nell'**Allegato 4 - "Planimetria emissioni in atmosfera"**.

- b) Le emissioni **E2, E3, E4, E5, E17, E20 e E32** devono essere dotate di idonei sistemi di abbattimento.
- c) Gli impianti di aspirazione e i relativi sistemi di abbattimento non sono soggetti ad alcuna fase transitoria e devono essere accesi prima dell'inizio dell'attività produttiva: pertanto le linee produttive non possono funzionare senza che gli impianti di aspirazione e i relativi sistemi di abbattimento siano accesi.
- d) Gli impianti di aspirazione e i relativi sistemi di abbattimento, di cui alla precedente lettera c), devono essere sottoposti con adeguata cadenza a idonea manutenzione al fine di garantire con continuità il rispetto degli standard prestazionali. In caso di avaria che causi il malfunzionamento degli stesso, il Gestore dovrà provvedere al ripristino funzionale dell'impianto nel minor tempo possibile, con l'eventuale sostituzione degli stessi qualora non più efficienti al fine di garantire l'efficienza degli stessi e prevenire i danni ambientali.
- e) Per l'attivazione e la messa a regime delle emissioni **E13, E27, E28, E29 ed E30** il Gestore deve seguire quanto disposto dall'art. 269 comma 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e le seguenti prescrizioni:
1. Le date di attivazione (prove funzionali, collaudo e messa a punto) dei macchinari responsabili delle emissioni E13, E27, E28, E29 ed E30 devono essere comunicata con almeno 15 giorni di anticipo a Provincia, ARPA e Comune.
  2. Entro un termine massimo di 90 giorni dalle relative date indicate al precedente punto 1, i macchinari responsabili delle emissioni E13, E27, E28, E29 ed E30 devono essere messi a regime.
  3. Dalle date di messa a regime dei macchinari responsabili delle emissioni E13, E27, E28, E29 ed E30, ed entro 10 giorni dalla stessa, il Gestore dovrà effettuare almeno tre controlli sulle relative nuove emissioni in tre giorni distinti e precisamente un prelievo il primo giorno della messa a regime, un prelievo in un giorno intermedio a scelta ed un prelievo il decimo giorno.
  4. Entro 30 giorni dalle date di messa a regime, di cui al precedente punto 3, il Gestore deve trasmettere i dati rilevati nei tre controlli a Provincia, ARPA e Comune.
- f) Per l'attivazione e la messa a regime delle emissioni **E32, E33 ed E34** il Gestore deve seguire quanto disposto dall'art. 269 comma 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e le seguenti prescrizioni:
1. Devono essere comunicata con almeno 15 giorni di anticipo a ARPAE e Comune le date di attivazione (prove funzionali, collaudo e messa a punto) dei macchinari responsabili delle nuove emissioni E32, E33 ed E34.
  2. Entro un termine massimo di 90 giorni dalle relative date indicate al precedente punto 1, i macchinari responsabili delle nuove emissioni E32, E33 ed E34 devono essere messi a regime.
  3. Dalle date di messa a regime dei macchinari responsabili delle nuove emissioni E32, E33 ed E34, ed entro 10 giorni dalla stessa, il Gestore dovrà effettuare almeno tre controlli sulle relative nuove emissioni in tre giorni distinti e precisamente un prelievo il primo giorno della messa a regime, un prelievo in un giorno intermedio a scelta ed un prelievo il decimo giorno.

4. Entro 30 giorni dalle date di messa a regime, di cui al precedente punto 3, il Gestore deve trasmettere a ARPAE e Comune i dati rilevati nei tre controlli.
- g) I camini delle emissioni autorizzate devono avere un'altezza tale da essere almeno superiore al colmo del tetto e comunque devono rispettare quanto previsto in materia dal Regolamento di Igiene del Comune di Bondeno e posizionati in modo che non possano nuocere.
- h) I camini delle emissioni autorizzate in cui si devono eseguire i controlli devono essere dotati di prese di misura posizionate in accordo a quanto indicato nei metodi di riferimento e dimensionate in accordo con ARPAE.
- i) Per quanto riguarda l'accessibilità per l'esecuzione dei controlli alle emissioni autorizzate, il Gestore è tenuto a renderle accessibili e campionabili.
- j) Per quanto riguarda i lavori da eseguire per svolgere i controlli alle emissioni, la loro numerazione in modo indelebile, il corretto posizionamento e dimensionamento delle prese di misura, nonché l'accesso alle stesse in condizioni di sicurezza, possono essere verificati da ARPA, che ne può fissare i termini temporali per la loro realizzazione. Nel caso tali prescrizioni non fossero realizzate nei tempi richiesti, le emissioni saranno considerate non campionabili.
- k) I limiti emissivi da rispettare sono indicati nella tabella sottostante (eccetto l'altezza punto di prelievo e diametro / lati punto di prelievo i cui valori sono indicativi). Tali valori limite s'intendono normalizzati a una temperatura dei fumi di 273K ed una pressione di 101,3 KPa sul gas secco.

REPARTO	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm <sup>3</sup> /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm <sup>3</sup> ) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI PRELIEVO (m)	DIAMETRO / LATI PUNTO DI PRELIEVO (cm)
MISCELAZIONE	E2	7.000	Polveri	6	SI	8 h/gg 240 gg/anno	15	70
MACINAZIONE	E3	17.000	Polveri	6	SI	16 h/gg 240 gg/anno	15	55
	E20	55.000	Polveri	12	SI	16 h/gg 240 gg/anno	15	85
FORMATURA	E4	40.000	Polveri	6	SI	16 h/gg 240 gg/anno	15	112
RETTIFICA	E5	50.000	Polveri	6	SI	8 h/gg 240 gg/anno	6	57
	E32	10.000	Polveri	12	SI	24 h/gg 240 gg/anno	/	/

REPARTO	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm <sup>3</sup> /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm <sup>3</sup> ) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI PRELIEVO (m)	DIAMETRO / LATI PUNTO DI PRELIEVO (cm)
LAVORAZIONE ARGILLE	E17	15.000	Polveri	6	SI	16 h/gg 240 gg/anno	15	45
TAGLIO A UMIDO	E24	3.500	Polveri	12	NO	8 h/gg 240 gg/anno	2,5	23 x 23
ESSICCAZIONE	E6	8.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	10	60
	E7	8.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	12	60
	E8	8.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	12	60
	E9	5.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	9	80
	E13	9.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	10	45
	E29	5.288	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	20 5 50 150	NO	24 h/gg 310 gg/anno	10	45

REPARTO	EMISSIONE CONVOGLIATA	PORTATA AUTORIZZATA (Nm <sup>3</sup> /h)	INQUINANTI	LIMITE AUTORIZZATO (mg/Nm <sup>3</sup> ) (Valore medio orario)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	SPECIFICHE TECNICHE		
						DURATA EMISSIONE (ore/giorno) (gg/anno)	ALTEZZA PUNTO DI PRELIEVO (m)	DIAMETRO / LATI PUNTO DI PRELIEVO (cm)
ESSICAZIONE	E33	30.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	/	/
	E34	35.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	/	/
COTTURA	E11	10.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 180	NO	24 h/gg 365 gg/anno	10	80
	E12	10.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	20 5 50 180	NO	24 h/gg 365 gg/anno	8	80
	E27	12.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	8	45
	E28	12.000	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	15 5 50 150	NO	24 h/gg 365 gg/anno	8	45
	E30	7.935	Polveri Fluoruri NO <sub>x</sub> SO <sub>x</sub>	20 5 50 180	NO	24 h/gg 310 gg/anno	10	65

l) L'emissione **E1** deve risultare completamente dismessa entro il 31/08/2016.

m) L'emissione **E13** deve risultare completamente dismessa entro il 31/12/2016.

- n) Per le emissioni **E10 e E31** , emissioni derivate rispettivamente dai sistemi di emergenza dei forni a tunnel 1 e 2 e del forno a tunnel 3, il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni:
1. mantenere aggiornata, a disposizione degli Organi di Controllo, le procedure di gestione,
  2. registrare le attività di manutenzione periodica e generale, con indicazione delle parti da verificare e delle modalità di registrazione degli interventi effettuati,
  3. registrare tali emissioni eccezionali secondo quanto disposto al **Paragrafo D.2.12**.
- o) Dovranno essere adottati accorgimenti tecnici e operativi per contenere le **emissioni diffuse** (con particolare riferimento alle polveri) durante le attività di stoccaggio di utilizzo delle materie prime polverulenti, al fine di non causare molestie o nocumento alla popolazione.
- p) Il Gestore dovrà mantenere aggiornato ed effettuare il piano di manutenzione e verifica periodica sulle parti soggette a possibili perdite, al fine di mantenerne sotto controllo l'efficienza dell'installazione e minimizzare le **emissioni diffuse**.
- q) Nel caso si verificassero problematiche causate da **emissioni fuggitive e/o eccezionali**, a seguito di attività dello stabilimento o a seguito di anomalie funzionali, il Gestore dovrà attivarsi predisponendo interventi atti a mitigare immediatamente o ridurre tali impatti. Di tali interventi dovrà essere conservata prova documentale e tenute le debite registrazioni.
- h) **di sostituire il Paragrafo D.3.2.4 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo D.3.2.4:

### **D.3.2.4 Emissioni in atmosfera**

#### *I. EMISSIONI CONVOGLIATE*

- a) Per il monitoraggio dell'emissione in atmosfera dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:
1. Il metodo di campionamento da utilizzare è quello UNI EN 13284-1:2003.
  2. I metodi di analisi da utilizzare per la verifica delle caratteristiche delle emissioni sono:

<b>INQUINANTE</b>	<b>METODO DI ANALISI</b>
PORTATA	UNI EN ISO 1911-1:2013 + UNI EN15259:2008
MATERIALE PARTICELLARE	UNI EN 13284-1:2003
NO <sub>x</sub> (NO <sub>2</sub> )	CELLE ELETTRICHE
SO <sub>x</sub> (SO <sub>2</sub> )	CELLE ELETTRICHE
FLUORURI	UNI 10787:1999

3. Il Gestore, in alternativa ai metodi di analisi indicati al precedente punto 2, potrà utilizzare anche altri metodi ufficiali diversi da quelli indicati, previa verifica dei metodi medesimi con ARPAE.
4. Per tutti i parametri da monitorare non indicati al precedente punto 2 potranno essere utilizzati esclusivamente metodi ufficiali.

5. I criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione sono quelli riportati nell'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e in particolare, ai sensi del Punto 2.3, gli autocontrolli con misure discontinue delle emissioni si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre letture consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.
6. I risultati analitici relativi ai metodi utilizzati devono riportare, se esistono, i parametri di validazione, con riferimento all'incertezza della misura, di cui si terrà conto nell'espressione del risultato ai fini della valutazione del rispetto dei limiti autorizzati. Qualora i parametri della validazione non siano indicati, l'incertezza della misura sarà calcolata matematicamente.
- b) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (risultati analitici), a disposizione degli Organi di controllo, degli **autocontrolli biennali (a partire dall'anno 2016) sulle emissioni E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8 e E9** (portata e concentrazioni inquinanti autorizzati al **Paragrafo D.2.4**).
- c) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (risultati analitici), a disposizione degli Organi di controllo, degli **autocontrolli biennali (a partire dall'anno 2017) sulle emissioni E11, E12, E17, E20, E24, E27, E28, E29 e E30** (portata e concentrazioni inquinanti autorizzati al **Paragrafo D.2.4**).
- d) Il Gestore dovrà produrre prova documentale (risultati analitici), a disposizione degli Organi di controllo, degli **autocontrolli annuali sulle nuove emissioni E32, E33 e E34** (portata e concentrazioni inquinanti autorizzati al **Paragrafo D.2.4**).
- e) Il Gestore dovrà predisporre una relazione che contenga le valutazioni in merito al rispetto o meno dei valori limite autorizzati al **Paragrafo D.2.4**, da riportare nella relazione annuale.
- f) Il Gestore dovrà eseguire e tenere a disposizione degli Organi di controllo, un **Calcolo/Stima annuale** delle emissioni di CO<sub>2</sub> con registrazione dei risultati ottenuti.

## II. EMISSIONI DIFFUSE

- a) Il Gestore dovrà monitorare e verificare, con frequenza giornaliera, l'efficacia delle condizioni operative di bagnatura dei cumuli esterni e dei cumuli sotto box al fine di mantenere sotto controllo l'efficienza dei sistemi di contenimento nelle fasi di stoccaggio e di movimentazione delle materie prime e dei rifiuti in ingresso ammessi a recupero semplificato.
- b) Il Gestore dovrà, inoltre, monitorare e verificare, con frequenza settimanale, l'efficacia delle condizioni operative di bagnatura e aspirazione al fine di mantenere sotto controllo l'efficienza dei sistemi di contenimento nei banchi di lavoro utilizzati nella fase di taglio a umido del manufatto finito. Di tali interventi di verifica e delle eventuali conseguenti attività di manutenzione, dovrà essere fornita prova documentale, a disposizione degli Organi di controllo.

## III. EMISSIONI FUGGITIVE

Il Gestore dovrà mantenere aggiornato il piano di manutenzione e provvedere alla verifica periodica delle parti soggette a emissioni fuggitive. Di tali interventi dovrà essere conservata prova documentale e tenute le registrazioni.

#### IV. EMISSIONI ECCEZIONALI

Il Gestore dovrà fornire prova documentale, a disposizione degli Organi di controllo, del numero, tipo e durata degli interventi di manutenzione straordinaria e verifica delle parti soggette a possibili perdite emissive, dei casi di emergenze, eventi eccezionali, eventi incidentali e anomalie di funzionamento prevedibili (esclusi i transitori), quali azioni ha adottato al fine di ridurre i quantitativi di inquinanti emessi nell'atmosfera. Di tali interventi dovrà essere conservata prova documentale e tenute le registrazioni.

- i) **di sostituire il Paragrafo D.3.2.6 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo D.3.2.6:

#### **D.3.2.6 Emissioni sonore**

- a) Il Gestore per il monitoraggio delle emissioni sonore dovrà rispettare le seguenti prescrizioni:
1. Le rilevazioni strumentali devono essere eseguite secondo il D.P.C.M. 16/03/1998.
  2. Devono essere eseguiti nelle condizioni di massimo esercizio dell'impianto e in entrambi i periodi di riferimento (diurno e notturno).
- b) Il Gestore dovrà eseguire, **dopo la data di fine dei lavori d'installazione del nuovo mescolatore automatizzato, un monitoraggio fonometrico**, nei punti indicati nella planimetria presente nella valutazione d'impatto acustico, relativo alla **verifica dei livelli di rumorosità in ambiente esterno**.
- c) Il Gestore dovrà eseguire, **dopo la data di fine dei lavori d'installazione del nuovo mescolatore automatizzato, un monitoraggio fonometrico**, in prossimità del ricettore più vicino, **sia per la verifica del rispetto del limite di zona sia per la verifica del criterio differenziale**, valutato all'interno dell'abitazione.
- d) Il Gestore dovrà eseguire, **entro 60 giorni dalla data di inizio attività del recupero semplificato di rifiuti, un monitoraggio fonometrico**, nei punti indicati nella planimetria presente nella valutazione d'impatto acustico, relativo alla **verifica dei livelli di rumorosità in ambiente esterno**.
- e) Il Gestore dovrà eseguire, **entro 60 giorni dalla data di inizio attività del recupero semplificato di rifiuti, un monitoraggio fonometrico**, in prossimità del ricettore più vicino, **sia per la verifica del rispetto del limite di zona sia per la verifica del criterio differenziale**, valutato all'interno dell'abitazione.
- f) Il Gestore dovrà eseguire **nel 2016 un monitoraggio fonometrico** nei punti indicati nella planimetria presente nella valutazione d'impatto acustico e **relativo alla verifica dei livelli di rumorosità in ambiente esterno (perimetro)**.
- g) Il Gestore dovrà eseguire **nel 2016 un monitoraggio fonometrico** in prossimità del ricettore più vicino **sia per la verifica del rispetto del limite di zona sia per la verifica del criterio differenziale**, valutato all'interno dell'abitazione.
- h) Il Gestore dovrà eseguire, **a partire dalla data di fine lavori delle opere di adeguamento dell'AIA di cui al Punto 18 del Paragrafo C.3, un monitoraggio fonometrico triennale**

nei punti indicati nella planimetria presente nella valutazione d'impatto acustico e **relativo alla verifica dei livelli di rumorosità in ambiente esterno (perimetro)**.

- i) Il Gestore dovrà eseguire, **a partire dalla data di fine lavori delle opere di adeguamento dell'AIA di cui al Punto 18 del Paragrafo C.3, un monitoraggio fonometrico triennale** in prossimità del ricettore più vicino **sia per la verifica del rispetto del limite di zona sia per la verifica del criterio differenziale**, valutato all'interno dell'abitazione.
  - j) Il Gestore dovrà fornire prova documentale, a disposizione degli Organi di controllo, dei risultati ottenuti delle campagne di monitoraggio acustico di cui alle precedenti lettere b), c), d), e), f), g), h) e i).
  - k) Il Gestore dovrà predisporre una relazione (redatta in conformità della D.G.R. n. 673 del 14/04/2004) che contenga le valutazioni in merito al rispetto o meno dei **limiti stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997**, secondo le classi individuate dalla vigente zonizzazione acustica del Comune di Bondeno, da riportare nella relazione annuale.
- j) **di sostituire il Paragrafo E.2 dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A."** dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con il seguente Paragrafo E.2:

## **E.2 INDICAZIONI**

- a) Il Gestore deve comunicare **ad ARPAE, AUSL e Comune** le seguenti comunicazioni:
  1. **con almeno 15 giorni di anticipo**, la data di inizio dell'attività del recupero semplificato di rifiuti,
  2. **con almeno 15 giorni di anticipo**, le date in cui effettuerà i monitoraggi del suolo e delle acque sotterranee,
  3. **con almeno 15 giorni di anticipo**, la data di inizio dei lavori di dismissione del mescolatore esistente,
  4. **con almeno 15 giorni di anticipo**, la data di inizio dei lavori di dismissione dell'essiccatoio statico n. 7,
  5. **con almeno 15 giorni di anticipo**, la data di inizio dei lavori di sostituzione dell'impianto di rettifica e l'installazione del nuovo depolverizzatore,
  6. **con almeno 15 giorni di anticipo**, la data di inizio dei lavori di installazione nuovo essiccatoio statico,
  7. **entro 7 giorni dalla data di fine lavori**, la data di fine lavori di dismissione del mescolatore esistente,
  8. **entro 7 giorni dalla data di fine lavori**, la data di fine lavori di dismissione dell'essiccatoio statico n. 7 (responsabile dell'emissione E13),
  9. **entro 7 giorni dalla data di fine lavori**, la data di fine lavori di sostituzione dell'impianto di rettifica e l'installazione del nuovo depolverizzatore (responsabile della modifica dell'emissione E32),
  10. **entro 7 giorni dalla data di fine lavori**, la data di fine lavori di installazione nuovo essiccatoio statico (responsabile della nuova emissione E34),

11. **entro 30 giorni dalla data di fine lavori**, una comunicazione, a firma Legale Rappresentante della Società Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A., che attesti che le opere di adeguamento dell'AIA sono state realizzate come indicato nella documentazione prodotta e come previsto ai **Punti 17 e 18 del Paragrafo C.3**, corredata da fascicolo fotografico delle opere eseguite e da una relazione tecnica di collaudo e regolare esecuzione dei lavori, a firma del Collaudatore/Direttore dei lavori.
- b) Il Gestore deve **prontamente inviare ad ARPAE** l'aggiornamento dell'organigramma aziendale nel quale si dovranno evincere le responsabilità in materia ambientale (comprehensive delle deleghe del CdA rilasciate per tali competenze) e del recapito telefonico del responsabile dell'impianto produttivo.
- c) Il Gestore deve inviare **a ARPAE e Comune, non appena in possesso**, gli esiti delle campagne di rilevazioni fonometriche di cui **al Paragrafo D.3.2.6**.
- d) Nel caso in cui gli esiti delle campagne di monitoraggio acustico di cui **al Paragrafo D.3.2.6** rilevano un superamento dei limiti di zonizzazione acustica comunale, il Gestore dovrà:
1. inviare a ARPAE e Comune, **entro 7 giorni** dal ricevimento degli esiti delle campagne di monitoraggio acustico, una comunicazione di superamento dei limiti sonori,
  2. inviare a ARPAE e Comune, **entro 4 mesi** dalla comunicazione di cui alla precedente punto 1 un progetto di bonifica acustica atto al rientro dei valori limite acustici autorizzati.
- e) Il Gestore deve inviare **a ARPAE e Comune, non appena in possesso**, i referti dei controlli analitici dei sedimenti di cui **al Paragrafo D.3.1.8**.
- f) Nel caso in cui si verificassero **malfunzionamenti o eventi incidentali nell'installazione** di cui **al Paragrafo D.2.3**, la comunicazione di cui alla relativa lettera a) dovrà essere seguita da una dichiarazione di fine emergenza e, **entro 15 giorni**, da una relazione tecnica esaustiva contenente le cause delle anomalie intercorse e i provvedimenti intrapresi per la loro risoluzione.
- g) Le schede di sicurezza delle materie prime e di servizio identificate quali sostanze o preparati pericolosi, utilizzate/prodotte dal Gestore dovranno essere conformi al D.M. 07/09/2002 s.m.i. e al Regolamento CE n. 1907 del 18/12/2006 e s.m.i. e tenute a disposizione degli organi di controllo.
- h) Il Gestore deve raccogliere tutti i dati richiesti nel Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3**) e riportarli all'interno di "uno o più Registri di Autocontrolli", informatici o cartacei, a disposizione degli Organi di controllo. In particolare sui Registri dovranno essere annotati in modo chiaro e dettagliato:
- Eventi che portano a emissioni diffuse, fuggitive e/o eccezionali.
  - Emergenze, transitori di funzionamento e fermate prolungate previste al **Paragrafo C.2.1.8**.
  - Emergenze ed eventi che procurino impatti ambientali su suolo, acque e aria non previsti al **Paragrafo C.2.1.8**.
  - Interventi manutenzione straordinaria dell'installazione.
  - Tutte le registrazioni stabilite dal Piano di Monitoraggio e Controllo (**Paragrafo D.3.1**).

- k) **di sostituire l'Allegato 4 - "Planimetria emissioni in atmosfera" dell'Allegato Tecnico "Condizioni dell'A.I.A." dell'atto di AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i., con l'Allegato 4 - "Planimetria emissioni in atmosfera", allegato al presente atto.**

Restano valide tutte le altre prescrizioni contenute nell'atto di **AIA P.G. n. 100753 del 23/12/2009 e s.m.i.**, ai quali il presente atto va unito quale parte integrante.

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

L'**efficacia** del presente atto **decorre dalla data di notifica alla Società Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A. del presente atto** e da essa decorrono i termini per le prescrizioni in esso riportate.

Il presente atto, firmato digitalmente, è trasmesso mezzo PEC al SUAP del Comune di Bondeno, il quale provvede al rilascio alla Società Linco Baxo Industrie Refrattari S.p.A., e all'invio di una copia all'AUSL di Ferrara - Dipartimento di Sanità Pubblica e al Comune di Bondeno.

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

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

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

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