

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-4516 del 16/11/2016
Oggetto	Ditta INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.p.A., Strada Statale 569, n. 222, Castelvetro di Modena (Mo). AGGIORNAMENTO AIA A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2016-4642 del 15/11/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno sedici NOVEMBRE 2016 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN STRADA STATALE 569, n. 222 A SOLIGNANO DI CASTELVETRO DI MODENA (MO).

(RIF. INT. n. 01014730368 / 46)

AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

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

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

richiamate altresì:

- la 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. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

richiamata la **Determinazione n. 398 del 29/10/2012** con la quale la Provincia di Modena ha rinnovato l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Industrie Ceramiche

Piemme S.p.A., avente sede legale in Via del Crociale n. 42/44 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Strada Statale 569, n. 222 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano;

richiamata la **Determinazione n. 30 del 04/04/2013** di modifica non sostanziale dell'AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 19/09/2016 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con PGM n. 17291 del 19/09/2016, successivamente integrata con la documentazione trasmessa mediante il medesimo Portale il 14/10/2016 e assunta agli atti della scrivente con PGM n. 19190 del 17/10/2016, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico e gestionale, consistenti in:

- I. passaggio dall'attuale ciclo produttivo semicontinuo (19 h/giorno) ad un **ciclo produttivo continuo**, con conseguente durata di funzionamento di **24 h/giorno** per tutte le emissioni in atmosfera, fatta eccezione per **E3/6**, **E31**, **E35** ed **E38**, relative ad attività di pulizia pneumatica;
- II. **razionalizzazione delle portate di alcune emissioni in atmosfera**, con potenziamento di alcune, allo scopo di migliorare le condizioni di aspirazione interne ad alcuni reparti, e riduzione di portata di altre, che soddisfano già i requisiti di aspirazione con portate costantemente inferiori ai valori autorizzati. In particolare si avrà un **aumento** di portata per **E36/2** ed **E37** e una **riduzione** di portata per **E2/5** ed **E7/10**. L'entità delle variazioni è tale per cui l'incremento di flusso di massa autorizzato per "materiale particellare" risultante dall'aumento di portata di E36/2 ed E37 viene interamente compensato dalla riduzione di flusso di massa autorizzato per il medesimo inquinante derivante dalla diminuzione di portata di E2/5 ed E7/10, sia nella condizione attuale di durata di funzionamento giornaliera di 19 h/giorno, sia nella nuova condizione che si verrà a creare a seguito del prolungamento a 24 h/giorno di cui al precedente punto I;
- III. **spostamento dei filtri e dei camini** dei punti di emissione in atmosfera **E3/6** ed **E31**, per esigenze interne di gestione degli spazi;
- IV. **installazione di n. 1 nuova stampante digitale** sulla linea di smaltatura n° 8, collegata al punto di emissione in atmosfera E2/5. L'intervento non avrà ricadute sulle matrici ambientali, se non per un minimo aumento della produzione di rifiuti;
- V. **installazione di n. 1 nuova linea di lappatura-taglio-rettifica-squadratura** (linea L10) e di **n. 1 nuova linea di taglio-rettifica-squadratura** (linea L13). Le acque reflue derivanti da tali linee saranno trattate nell'impianto di decantazione già esistente, per essere poi riutilizzate a ciclo chiuso;
- VI. **installazione di un nuovo essiccatoio box di pre-asciugatura** a valle delle linee di smalteria, collegato al **nuovo punto di emissione in atmosfera E64**;

- VII. **installazione di un sistema per il recupero del calore** prodotto dai forni n° 3 e 4 e non impiegato per il pre-riscaldamento dell'atomizzatore ATM1: il calore in eccesso sarà avviato agli essiccatoi 6-9 ed al nuovo essiccatoio box post smalteria;
- VIII. **dismissione del granulatore**, della **linea di smalteria n° 4** e della **linea di scelta n° 2**;
- IX. inversione della numerazione dei punti di emissione in atmosfera collegati ai forni di cottura n° 1 e n° 2, per far coincidere la numerazione dei camini con la denominazione interna dei forni, senza alcuna modifica dei filtri esistenti e dei relativi collegamenti agli impianti produttivi.

Inoltre, il gestore coglie l'occasione per correggere alcune inesattezze contenute nell'AIA vigente riguardo:

- il numero di mulini tamburlani di preparazione smalti collegati all'emissione in atmosfera E2/5,
- il numero di coloratori a secco presenti nel sito e l'indicazione delle emissioni in atmosfera a cui sono inviati i relativi effluenti gassosi,
- l'elenco completo degli impianti collegati al punto di emissione in atmosfera E7/10,
- la funzione dei mulini discontinui collegati al punto di emissione in atmosfera E36/2,
- il numero di micronet presenti nel sito e l'indicazione del punto di emissione in atmosfera a cui sono inviati i relativi effluenti gassosi.

Il gestore richiede anche l'aggiornamento dell'AIA alle previsioni della Delibera di Giunta Regionale n. 1159/2014 citata in premessa. In particolare chiede di:

- XV. **aggiornare** come di seguito indicato le **frequenze di autocontrollo periodico a carico del gestore** previste dal Piano di Monitoraggio per i seguenti punti di emissione in atmosfera:

PUNTO DI EMISSIONE	PARAMETRO	FREQUENZA DI AUTOCONTROLLO
E47/1, E47/2, E55, E57 (forni di cottura)	Piombo	Annuale
	Sostanze Organiche Volatili	Semestrale
	Aldeidi	Semestrale
E27 (atomizzatore collegato a cogeneratore)	Monossido di carbonio	Annuale
	Ossidi di zolfo	Esente, in virtù dell'uso di metano come combustibile
E27, E33, E34 (atomizzatori)	Ossidi di azoto	Annuale

- XVI. **modificare**, in conformità a quanto previsto dalla DGR, quanto stabilito dal **Piano di Monitoraggio e Controllo** relativamente all'inquinante "**silice libera cristallina**";
- XVII. **aggiornare le prescrizioni relative alle comunicazioni e alle registrazioni da effettuare in caso di guasti o anomalie** in base a quanto previsto dalla citata DGR.

Infine, il gestore richiede di **aggiornare l'indicazione della durata di validità dell'AIA, compreso il relativo Allegato II** di iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", alla luce di quanto previsto dall'art. 29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06 come modificato dal D.Lgs. 46/2014. A questo proposito, l'Azienda segnala di aver conseguito la certificazione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001 e chiede pertanto che la nuova

data di scadenza dell'AIA attualmente vigente non sia fissata al 2022 (10 anni dal rilascio del provvedimento di rinnovo), bensì al **2023**.

dato atto che in data 12/09/2016 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione”;

visto il contributo tecnico fornito dal Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Sud Maranello-Pavullo con PGMO n. 20637 del 08/11/2016;

reso noto che le valutazioni effettuate nel corso dell'istruttoria sono riportate nella sezione C3 dell'Allegato I al presente provvedimento e ritenuto, alla luce di tali valutazioni, che le modifiche proposte si configurino come **non sostanziali**;

dato atto che risulta necessario aggiornare l'AIA alla luce delle modifiche proposte, nonché al fine di adeguarla alle nuove previsioni in materia di AIA introdotte dal D.Lgs. 46/2014 ed alla nuova attribuzione di competenze definita dalla Legge Regionale n. 13/2015 sopra citata;

ritenendo congrua la richiesta del gestore di aggiornare l'indicazione della durata di validità dell'AIA (compreso l'Allegato II di iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”) alla luce di quanto previsto dall'art. 29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06 come modificato dal D.Lgs. 46/2014. A tale riguardo, si precisa tuttavia che, in base a quanto previsto dall'art. 29-octies comma 9 del D.Lgs. 152/06, benché l'Azienda in oggetto abbia conseguito la certificazione ai sensi della norma UNI EN ISO 14001 del proprio Sistema di Gestione Ambientale, il termine entro cui la presente AIA dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo è fissato in **dieci anni** dall'ultimo rinnovo e non dodici anni, in considerazione del fatto che ***la citata certificazione è stata ottenuta successivamente al rilascio della Determinazione n. 398 del 29/10/2012*** di rinnovo dell'AIA;

ritenendo opportuno procedere al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo per motivi di chiarezza dello stesso;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 474/C a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “Informativa per il trattamento dei dati personali”, consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 398 del 29/10/2012 e successiva modifica** alla Ditta Industrie Ceramiche Piemme S.p.A., avente sede legale in Via del Crociale n. 42/44 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Strada Statale 569, n. 222 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano;
- di stabilire che, al fine delle valutazioni di eventuali successive modifiche, i dati di riferimento sono i seguenti:
 - *potenzialità autorizzata dalla prima AIA* (Atto Dirigenziale prot. n. 124807 del 30/10/2007 della Provincia di Modena): 492 t/giorno per 333 giorni/anno;
 - *voltura e modifica non sostanziale* rilasciata dalla Provincia di Modena con Determinazione n. 149 del 11/03/2012: aumento di 38 t/giorno (pari al 7,7% della precedente potenzialità e pari al 50,7% della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **530 t/giorno** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità di Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. per l'installazione in oggetto:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 398 del 29/10/2012	Rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 30 del 04/04/2013	Modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA “Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale” e “Iscrizione al 'Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti' ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 29/10/2022**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare **sei mesi prima del termine sopra indicato** adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

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

- di stabilire che:

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

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. e al Comune di Castelvetro di Modena tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro di Modena;

- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- di stabilire 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;
- di stabilire che 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 presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **CAT002** AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006. DITTA INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.P.A. CON SEDE LEGALE IN VIA DEL CROCIALE n. 42/44 A FIORANO MODENESE (MO) E IMPIANTO UBICATO IN STRADA STATALE 569, n. 222 A SOLIGNANO DI CASTELVETRO DI MODENA (MO).

IL FUNZIONARIO IPPC-AIA DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
dr. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

**ALLEGATO I – aggiornamento AIA a seguito di
modifica non sostanziale**

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.p.A.

- Rif. int. n. 46 / 01014730368
- sede legale in comune di Fiorano Modenese (Mo), Via del Crociale, n.42/44
- impianto in comune di Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano, Strada Statale 569, n. 222
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della direttiva 2010/75/UE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Arpae di Modena).

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. sito in Strada Statale 569, n. 222 a Solignano di Castelvetro (Mo) è entrato in funzione nel 1973, installandosi in un'area a destinazione agricola; l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 100.973 m², di cui 46.890 m² coperti e 54.083 m² scoperti (comprendenti aree di stoccaggio prodotto finito, parcheggio e aree verdi).

La capacità produttiva massima di piastrelle in gres porcellanato e monocottura si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (§ 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

Lo stabilimento confina:

- a nord-est e nord-ovest con aree a destinazione agricola,
- a sud-est con la Strada Statale 569, oltre la quale si trovano altri stabilimenti ceramici,

- a sud-ovest con altri stabilimenti ceramici.

Il sito, come previsto dal P.R.G. del Comune di Castelvetro di Modena, è ubicato entro l'area classificata come "zona omogenea di tipo D1C – zone produttive insediate (ceramiche) aree edificate".

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana, per circa 47 settimane/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Piemme S.p.A. con **Atto Dirigenziale prot. n. 124807 del 30/10/2007**, successivamente sostituito dall'atto di voltura e aggiornamento **Determinazione n. 149 del 11/03/2010**, poi modificato con **Determinazione n. 163 del 27/04/2011** e **Determinazione n. 388 del 26/09/2011**.

Con quest'ultima modifica, è stata autorizzata l'attuazione di un progetto di ristrutturazione da realizzarsi in tre fasi successive, conclusesi nei primi mesi del 2013.

In data 27/04/2012, il gestore ha presentato **domanda di rinnovo dell'AIA**, comunicando contestualmente l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali all'autorizzazione.

Lo stabilimento in oggetto ha ottenuto nel 2014 la certificazione del Sistema di Gestione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001, rilasciata da TÜV Austria Cert GMBH, con certificato n° 20 104 141364583 del 17/04/2014, in corso di validità.

Il 19/09/2016 il gestore ha inviato una comunicazione di modifica non sostanziale riguardante l'assetto impiantistico e gestionale dell'installazione; in particolare le variazioni in progetto consistono in:

- I. passaggio dall'attuale ciclo produttivo semicontinuo (19 h/giorno) ad un **ciclo produttivo continuo (24 h/giorno)**, per avere linee produttive flessibili, in grado di soddisfare le esigenze di mercato ed ottimizzare i tempi di produzione. Questa variazione comporta il **prolungamento a 24 h/giorno della durata di funzionamento di tutte le emissioni in atmosfera** per le quali è attualmente previsto un funzionamento di minor durata, fatta eccezione per **E3/6, E31, E35 ed E38**, relative ad attività di pulizia pneumatica, che continueranno ad essere attive per 8 h/giorno;
- II. **razionalizzazione delle portate massime di alcune emissioni in atmosfera**, in particolare potenziamento di **E36/2 ed E37** (allo scopo di migliorare le condizioni di aspirazione interne di alcuni reparti) e riduzione di portata di **E2/5 ed E7/10** (che soddisfano già i requisiti di aspirazione e per le quali si registrano portate costantemente inferiori ai valori autorizzati);
- III. **spostamento dei filtri e dei camini** dei punti di emissione in atmosfera **E3/6 ed E31**, senza alcuna altra variazione dei parametri di funzionamento delle citate emissioni. L'intervento è dovuto ad esigenze interne di gestione degli spazi;
- IV. **installazione di una nuova stampante digitale** da posizionare sulla linea di smaltatura n° 8, collegata al punto di emissione E2/5;
- V. **installazione di una nuova linea di lappatura-taglio-rettifica-squadratura** (linea L10) e di **una nuova linea di taglio-rettifica-squadratura** (linea L13), da cui deriveranno acque reflue di processo destinate al riutilizzo a ciclo chiuso previo trattamento nell'impianto di decantazione già presente a servizio delle linee di squadratura, lappatura e rettifica esistenti. Le nuove linee saranno collocate all'interno di cabine insonorizzanti, che saranno dotate di torrini estrattori, per garantire il ricambio dell'aria dell'ambiente di lavoro;
- VI. **installazione di un nuovo essiccatoio box pre-asciugatura** a valle delle linee di smalteria, destinato ad eliminare parte dell'umidità delle piastrelle smaltate. Tale essiccatoio sarà collegato al **nuovo punto di emissione** in atmosfera **E64**;
- VII. **installazione di un sistema per il recupero del calore** prodotto dai forni n° 3 e 4, che permetta di utilizzarlo per alimentare anche agli essiccatoi 6-9 e al nuovo essiccatoio box post smaltatura, oltre che gli atomizzatori;

- VIII. **dismissione di alcuni impianti produttivi**, in particolare il granulatore, la linea di smalteria n° 4 e la linea di scelta n° 2;
- IX. inversione della numerazione dei punti di emissione in atmosfera collegati ai forni di cottura n° 1 e 2 (in modo tale da attribuire la numerazione E47/1 al filtro collegato al forno n° 1 e la numerazione E47/2 al filtro collegato al forno n° 2), senza alcuna modifica dei filtri esistenti e dei relativi collegamenti agli impianti produttivi;
- X. **aggiornamento dell'AIA alle previsioni della Delibera di Giunta Regionale n. 1159/2014**, in particolare:
- aggiornamento delle **frequenze di autocontrollo periodico** a carico del gestore previste dal Piano di Monitoraggio e Controllo relativamente ai punti di emissione in atmosfera a servizio di forni di cottura e atomizzatori;
 - modifica delle previsioni del Piano di monitoraggio e controllo per quanto riguarda l'inquinante "silice libera cristallina";
 - aggiornamento delle prescrizioni relative alle comunicazioni e alle registrazioni da effettuare in caso di guasti o anomalie;
- XI. **aggiornamento dell'indicazione della durata di validità dell'AIA**, compreso l'Allegato II, alle previsioni dell'art. 29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06 come modificato dal D.Lgs. 46/2014.

Il gestore ha inoltre colto l'occasione per correggere alcune inesattezze contenute nell'AIA vigente; in particolare ha precisato che:

- i mulini tamburlani di preparazione smalti collegati all'emissione in atmosfera **E2/5** non sono n. 18, bensì **n. 20**;
- i coloratori a secco collegati all'emissione in atmosfera **E7/10** non sono n. 3, bensì **n. 2**. Inoltre, a tale emissione è collegato anche il **giro nastri dei cocci cotti**;
- nello stabilimento sono presenti **n. 2 ulteriori coloratori a secco**, collocati nel reparto presse, sottoposti ad aspirazione e collegati rispettivamente ai punti di emissione in atmosfera **E36/2** ed **E37**;
- i "n. 3 mulini discontinui smalti" indicati in AIA in riferimento all'emissione in atmosfera **E36/2** sono in realtà **n. 3 mulini tamburlani discontinui per la colorazione ad umido dell'atomizzato**;
- nel sito sono presenti **n. 4 micronet** per la macinazione di paste serigrafiche, collocati nel reparto macinazione smalti e tutti collegati all'emissione in atmosfera **E54**.

Il gestore precisa che le modifiche impiantistiche in progetto non determinano alcuna variazione della capacità produttiva massima autorizzata per l'installazione in oggetto.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria per modifica non sostanziale dell'AIA effettuato il 12/09/2016.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Inquadramento territoriale

L'area in oggetto appartiene al territorio di pianura al margine col territorio collinare settentrionale.

La criticità del territorio, in sintesi, è costituita dall'elevato grado di industrializzazione dell'area, con i conseguenti aspetti ambientali (emissioni in atmosfera, rifiuti, consumi energetici, ecc), e dal relativo traffico veicolare indotto.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

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

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

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

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

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

Dal 2001 al 2010 (nel 2011 i pluviometri non erano attivi) le precipitazioni annue misurate nelle stazioni meteorologiche dell'area pedecollinare (Formigine e Vignola) sono variate tra i 522 mm del 2006 (anno più secco) e i 1.059 mm del 2010 (anno più piovoso). Nel 2010 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di maggio, giugno, agosto, ottobre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); il mese più secco è risultato luglio. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Castelvetro di Modena risulta di 845 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2011 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel comune di Vignola) è risultata di 13,8 °C, contro un valore di 13,7 °C riferito al periodo 2005-2011 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Castelvetro di Modena di 14,0 °C. Nel 2011 è stata registrata una temperatura massima di 37,2 °C e una minima di -6,6 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

L'anno 2011 si è chiuso con un ultimo bimestre (novembre e dicembre) decisamente negativo per i livelli di qualità dell'aria. La situazione meteorologica, comune su tutta l'area padana, caratterizzata da una lunga fase di stabilità atmosferica, ha determinato condizioni di stagnazione delle masse d'aria al suolo comportando un inevitabile accumulo degli inquinanti. Nel 2011 si assiste quindi ad un numero complessivo di superamenti in aumento rispetto al biennio precedente.

Tale andamento si è verificato in tutto il territorio dell'Emilia Romagna.

I superamenti di polveri PM10 rimangono comunque significativamente inferiori a quanto registrato nel triennio 2006-2008, rispetto al quale si conferma una diminuzione delle giornate di superamento del valore limite giornaliero di 50 µg/m³, in media attorno al 20%.

Nel 2011 il limite giornaliero è stato comunque superato in tutte le stazioni presenti nell'area pedecollinare: sono stati registrati 82 giorni di superamento nella stazione di Maranello, 96 giorni nella stazione di Fiorano, 60 giorni nella stazione di Vignola, 47 giorni nella stazione di Sassuolo, contro i 35 previsti dalla normativa (D.L. n. 155 del 13/08/2010). Meno critico risulta il limite relativo alla media annuale ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$), superato solo nella stazione di Fiorano, posizionata a bordo di un'arteria ad intenso traffico veicolare.

Per quanto riguarda l' NO_2 , le criticità emergono dove è maggiore la pressione del traffico veicolare: nel 2011 le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto sono risultate superiori al limite ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$) solo nella stazione di Fiorano ($56 \mu\text{g}/\text{m}^3$), mentre sono stati registrati valori al di sotto del limite nelle stazioni di Maranello, Vignola e Sassuolo (rispettivamente stazioni di fondo urbano, suburbano e residenziale).

Dal 09/02 al 07/03/2012 è stata eseguita una campagna di monitoraggio mediante un mezzo mobile per la misura dei principali inquinanti atmosferici, posizionato in Via del Centenario a Solignano, ovvero in una zona di tipo residenziale/commerciale, dove le sorgenti principali di inquinamento atmosferico sono attribuibili sia al traffico veicolare transitante sulla Strada Statale n° 569, principale arteria di attraversamento del paese, che alle emissioni presenti nell'area industriale ubicata ad ovest rispetto al sito di misura, dove si colloca anche lo stabilimento in esame.

La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il non rispetto del numero di superamenti di PM_{10} ; le medie annuali di PM_{10} sono state invece stimate inferiori ai rispettivi valori limite. Anche per il biossido di azoto, nell'area in esame, non sono stati stimati possibili superamenti dei limiti normativi.

Le criticità presenti nel comune sono state evidenziate nelle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, che classificano Castelvetro di Modena come area di superamento dei valori limite per i PM_{10} .

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

Idrografia di superficie

Il territorio di Castelvetro di Modena ricade all'interno del bacino idrografico del fiume Panaro, in prossimità del sottobacino del torrente Tiepido, posto ad ovest dello stabilimento, mentre ad est è presente il torrente Nizzola.

La qualità chimico-microbiologica del torrente Tiepido presenta un livello buono fino alla città di Modena, per poi scendere ad un livello qualitativo sufficiente fino alla sua immissione nel fiume Panaro.

Il miglioramento qualitativo riscontrato negli anni sul torrente Tiepido, può essere in parte riconducibile agli interventi di riqualificazione e valorizzazione della fascia ripariale, attuati da alcuni Comuni attraversati dal corpo idrico, che hanno consentito la fruibilità da parte dei cittadini, contribuendo, anche se indirettamente, al miglioramento qualitativo delle acque, in quanto costituiscono un valido strumento deterrente ad azioni improprie ed illecite nell'ambito dell'area fluviale.

Nonostante il miglioramento complessivo del torrente Tiepido, come peraltro per gli altri torrenti minori presenti nell'area, restano comunque significativi i livelli di Azoto nitrico veicolati, riscontrandone proporzionalmente concentrazioni più elevate quanto minore è la loro naturale portata idrica.

Non esistono aree morfologicamente depresse o a lento drenaggio nell'intorno di interesse, che risulta tra l'altro fortemente antropizzato ed urbanizzato.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in oggetto appartiene al territorio di pianura al margine col territorio collinare settentrionale, nell'areale della conoide minore del torrente Tiepido, che presenta contenuti ridotti di ghiaie intercalate da matrici limose che ne condizionano la trasmissività.

L'intera struttura geologica è caratterizzata dalla presenza di ripetute alternanze di depositi grossolani e fini di spessore pluridecametrico, in cui lo spessore e la continuità laterale dei corpi grossolani decresce in modo sostanziale a favore di un analogo aumento dei depositi fini, che occupano la gran parte delle successioni. In senso verticale, i depositi ghiaiosi sono presenti quasi esclusivamente nelle parti sommatiali delle alternanze, dando luogo a depositi tabulari poco estesi, e la zona di amalgamazione delle ghiaie è sostanzialmente assente così come la presenza di ghiaie affioranti sulla superficie.

La ricarica dell'acquifero avviene su ambiti limitati e principalmente per infiltrazione dalla superficie topografica. La scarsa presenza complessiva di depositi grossolani comporta una debole circolazione idrica.

La parte di territorio in cui ricade il sito presenta una classe di vulnerabilità all'inquinamento degli acquiferi "alta", mentre il territorio circostante un grado di vulnerabilità "medio"; soltanto la porzione di territorio a ridosso della fascia fluviale del torrente Tiepido presenta un grado di vulnerabilità da "elevato" ad "estremamente elevato".

La falda acquifera tra i -15 e i -20 m dal piano campagna con valori piezometrici tra 70 e 80 m s.l.m..

Dall'analisi delle caratteristiche idrochimiche dell'area, si riscontrano valori di conducibilità prossimi a 800-1.000 $\mu\text{S}/\text{cm}$ e un grado di durezza di 45-50 °F.

Le concentrazioni dei solfati presentano valori di 60-80 mg/l, mentre la distribuzione areale dei cloruri, con andamento molto simile a quella dei solfati, rileva tendenzialmente concentrazioni massime inferiori ai 60 mg/l.

La concentrazione di ferro e manganese risulta tendenzialmente bassa, rispettivamente con valori inferiori a 100 $\mu\text{g}/\text{l}$ per il ferro e valori compresi tra 100-150 $\mu\text{g}/\text{l}$ per il manganese.

L'ammoniaca è praticamente assente nelle aree di alta pianura, a cui appartiene la zona in oggetto (< 1 mg/l): infatti quando l'azoto giunge in falda, in condizioni ossidate, si presenta sotto la forma nitrica (nitrati).

I nitrati, indicatore del grado di pressione antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee, spesso risultano in concentrazioni inferiori o prossime ai 50 mg/l (limite per la potabilità).

La presenza di boro risulta in concentrazioni di 500-700 $\mu\text{g}/\text{l}$, mentre risulta sporadica la presenza di composti organo-alogenati, in concentrazioni comprese tra 3 e 5 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Rumore

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Castelvetro di Modena, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (approvata con Delibera C.C. n. 1 del 04/01/2008), in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come "area prevalentemente industriale", con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Sismicità

Attualmente la classificazione sismica a livello nazionale è rimasta quella proposta con l'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n° 3274 del 20 marzo 2003, definita "di prima applicazione", e recepita a livello regionale con DGR n° 1435 del 21 luglio 2003. I criteri di classificazione proposti nella stessa Ordinanza e nei successivi interventi tecnico-normativi in materia, prevedevano una divisione del territorio in quattro zone sismiche basate

solo su predefiniti intervalli dei valori di accelerazione massima al suolo (PGA) e sulla frequenza ed intensità degli eventi.

Zona 1: sismicità alta - si possono verificare eventi molto forti, anche di tipo catastrofico

Zona 2: sismicità media - gli eventi sismici, seppur di intensità minore, possono creare gravissimi danni

Zona 3: sismicità bassa - in particolari contesti geologici può vedere amplificati i propri effetti

Zona 4: sismicità molto bassa - possibili sporadiche scosse che possono creare danni con bassissima probabilità.

Con la nuova definizione del ruolo della classificazione è iniziato, ed è tuttora in corso, a livello nazionale, un processo di revisione di tale criterio per poter giungere ad una classificazione che possa rispondere in modo più idoneo al nuovo ruolo che la classificazione ha assunto con l'emanazione delle norme tecniche per le costruzioni (D.M. 14 gennaio 2008). In base alla classificazione come da O.P.C.M. n° 3274/2003, il Comune di Castelvetro di Modena rientra in zona sismica 2.

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

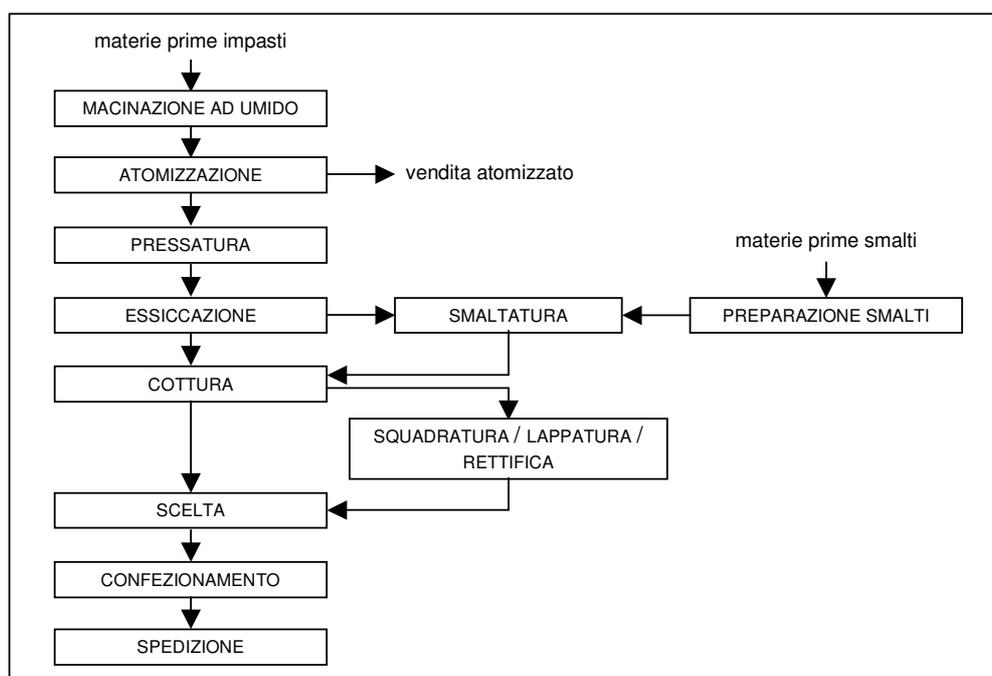
La produzione di Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. consiste in piastrelle in vari formati di gres porcellanato e monoporosa; lo stabilimento produce, inoltre, impasto atomizzato, in parte utilizzato internamente allo stabilimento ed in parte destinato alla vendita.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **530 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 333 giorni lavorati/anno (pari a **176.490 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **8.400.000 m²/anno** ipotizzando un peso medio di **21 kg/m²**).

Le modifiche impiantistiche proposte non incidono in alcuna maniera sulla capacità produttiva massima già autorizzata.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee Guida di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa.

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione di materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione di impasto ceramico giungono in stabilimento mediante autocarri e vengono depositate in box omogenei in un capannone adibito al loro stoccaggio provvisorio.

Mediante l'utilizzo di pala gommata i materiali vengono caricati sulle tramogge di alimentazione per il successivo invio agli impianti di miscelazione.

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

Macinazione delle materie prime

Le materie prime, opportunamente miscelate in automatico nelle percentuali stabilite, vengono introdotte nei mulini di macinazione, previo mescolamento con una piccola quantità di acqua; alle materie prime si aggiungono acqua, corpi macinanti e una miscela di deflocculanti.

La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione, caratterizzata da un'umidità del 32% circa e definita in gergo ceramico "barbottina", viene setacciata, sottoposta a controlli di qualità (laboratorio) e viene stoccata in vasche munite di agitatori.

Per la produzione del "gres porcellanato", mancando la successiva smaltatura, l'aspetto estetico viene ottenuto in questa fase, mediante la colorazione con idonei coloranti delle basi prodotte dai mulini; l'impianto è in grado di dosare le quantità necessarie dei diversi colori liquidi al fine di ottenere, tramite miscelazione in vasca, la corretta pigmentazione della barbottina.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 mulini per la macinazione in continuo, n. 3 mulini discontinui, n. 3 mulini discontinui per macinazione coloranti impasto e n. 2 turbodissolutori.

Preparazione polveri (atomizzazione)

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata ed entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità del 5-6% circa.

L'impasto atomizzato viene inviato ai silos di deposito per essere poi in parte convogliato al reparto presse e in parte prelevato per la vendita.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 atomizzatori e n. 3 mulini per la colorazione ad umido dell'atomizzato.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo produttivo che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La fase di formatura delle piastrelle è ottenuta tramite presse idrauliche raffreddate a scambio termico diretto olio-aria, sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

L'atomizzato viene trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare. Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata all'interno degli essiccatoi.

Una parte dell'atomizzato viene colorato con pigmenti tramite coloratori a secco posizionati sulle linee di alimentazione delle presse.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 10 presse e n. 4 coloratori a secco.

Essiccamento

Il processo richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori allo 0,1%. L'essiccazione è ottenuta tramite impianti in cui la piastrella viene a contatto con correnti di aria calda (temperature intorno a 200 °C).

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 10 essiccatoi verticali.

Smaltatura e preparazione smalti

Questa fase riguarda solo la produzione di “gres smaltato”, poiché la produzione di piastrelle in “gres porcellanato” è priva della fase di smaltatura.

Nei processi produttivi di monocottura gli smalti sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura.

La preparazione degli smalti si realizza mediante macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati secondo specifiche ricette, in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo. Gli smalti ottenuti sono poi “veicolati” in sospensioni acquose e applicati lungo le linee di smaltatura, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc).

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 9 linee di smaltatura, n. 20 mulini per macinazione smalti e n. 4 micronet per la preparazione di paste serigrafiche. A seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche in progetto, sarà smantellata la linea di smalteria n° 4, per cui resteranno in essere solo n. 8 linee di smaltatura; inoltre, sulla linea di smaltatura n° 8 sarà presente una stampante digitale e a valle delle linee di smaltatura sarà presente n. 1 essiccatoio di pre-asciugatura.

Cottura

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico.

In un ciclo termico della durata di circa 45 minuti, le piastrelle vengono portate ad una temperatura tra 1.100 e 1.200 °C, per poi essere raffreddate.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 forni a rulli monostrato.

Squadratura, taglio, lappatura e rettifica

Alcune delle piastrelle cotte, prima di passare alla fase di scelta, saranno sottoposte a trattamenti di squadratura, taglio o lappatura-rettifica.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 1 linea di squadratura e n. 1 linea di lappatura e rettifica. A seguito delle realizzazioni delle modifiche impiantistiche in progetto, nel sito saranno presenti anche n. 1 linea di lappatura-taglio-rettifica-squadratura e n. 1 linea di taglio-rettifica-squadratura.

Scelta e confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità; in base ai risultati dei controlli effettuati, la piastrelle vengono suddivise in diverse classi (prima scelta, seconda scelta e scarto cotto), prima di essere inscatolate.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 9 linee di scelta e n. 1 forno termoretraibile. A seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche in progetto, sarà smantellata la linea di scelta n° 2, per cui resteranno in essere solo n. 8 linee di scelta.

Magazzino spedizioni

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

Sono inoltre presenti nel sito a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio con funzioni di controllo qualità del prodotto finito al termine del ciclo stesso e progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti;
- n. 2 impianti di trattamento ad ossidazione totale per la depurazione delle acque reflue domestiche prima della loro immissione in acque superficiali (uno dei quali fuori funzione);
- n. 2 impianti di sedimentazione e disoleazione per il trattamento delle acque di prima pioggia;
- n. 2 impianti di decantazione, per il trattamento e il riutilizzo a ciclo chiuso delle acque reflue derivanti dalle linee di squadratura e di lappatura-rettifica. **Tale impianto sarà posto a**

servizio anche delle linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura e di taglio-rettifica-squadratura di nuova installazione;

- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche o a cartucce;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$), e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- un impianto di cogenerazione che, mediante una turbina alimentata a gas metano, permette l'autoproduzione di energia elettrica e il recupero del calore negli atomizzatori.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività aziendale sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), aldeidi, CO, NO_x e SO_x.

Esistono inoltre *emissioni diffuse* di natura polverulenta, associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione); tali emissioni non sono in alcun modo quantificabili, ad ogni modo il gestore ritiene che la loro intensità sia contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente, anche in relazione ai sistemi preventivi adottati.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Nell'ambito della realizzazione del progetto di ristrutturazione autorizzato nel 2011, il gestore ha ridotto da 24 a 19 h/giorno la durata di funzionamento delle emissioni in atmosfera associate ai principali impianti produttivi, fatta eccezione per forni, atomizzatori ed essiccatoi, con conseguente accantonamento di Quote patrimonio ai sensi del Protocollo Ceramico siglato per il Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia.

Inoltre, al momento dell'installazione delle linee di lappatura-rettifica-squadratura, le relative cabine insonorizzanti sono state dotate di **n. 4 aspiratori** per generare un ricambio d'aria che consenta di rimuovere l'umidità derivante dalla lavorazione e garantire un microclima adeguato all'interno delle cabine; ciascun aspiratore comprende ventole assiali e ha una capacità di aspirazione di 15.000 Nm³/h.

Le **modifiche impiantistiche e gestionali comunicate dal gestore** avranno diverse ripercussioni sulle emissioni in atmosfera convogliate, in particolare:

- la durata di funzionamento giornaliero delle emissioni **E2/5, 7/10, E24, E26/b, E36/1, E36/2, E37, E39, E40, E41, E42, E43, E44, E45, E51, E52, E54** ed **E63** aumenterà dalle 19 h/giorno attualmente autorizzate a **24 h/giorno**;
- la portata massima di **E36/2** aumenterà dai 22.000 Nm³/h autorizzati a **30.000 Nm³/h**;
- la portata massima di **E37** aumenterà dai 58.000 Nm³/h autorizzati a **65.000 Nm³/h**;
- la portata massima di **E2/5** diminuirà dai 50.000 Nm³/h autorizzati a **40.000 Nm³/h**;
- la portata massima di **E7/10** diminuirà dai 62.000 Nm³/h autorizzati a **57.000 Nm³/h**;

- saranno **spostati** i filtri a servizio dei punti di emissione **E3/6** ed **E31**, senza alcuna altra variazione dei parametri di funzionamento;
- in conseguenza dell'installazione della nuova stampante digitale sulla linea di smaltatura n° 8, al punto di emissione **E2/5** saranno convogliati anche gli effluenti gassosi aspirati da tale nuova macchina;
- sarà **installato il nuovo punto di emissione E64**, posto a servizio del nuovo essiccatoio box di pre-asciugatura, caratterizzato da portata massima di **20.000 Nm³/h** e durata di funzionamento di 24 h/giorno;
- l'installazione delle nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura, collocate all'interno di cabine insonorizzanti, renderà necessario realizzare **n. 4 nuovi torrini estrattori**, per generare un ricambio d'aria che consenta di rimuovere l'umidità derivante dalle lavorazioni e garantire un microclima adeguato all'interno delle cabine; come già accade per i torrini estrattori a servizio delle linee di lappatura-rettifica-squadratura esistenti, ciascun torrino avrà una **capacità di aspirazione pari a 15.000 Nm³/h**;
- al punto di emissione **E37** non saranno più convogliati gli effluenti gassosi aspirati dal granulatore, in quanto tale impianto sarà dimesso. Questo non inciderà sui parametri di funzionamento già autorizzati per tale emissione;
- al punto di emissione **E45** saranno collegate n. 4 linee di smaltatura, non più n. 5, a seguito dello smantellamento della linea di smaltatura n° 4. Questo non inciderà sui parametri di funzionamento già autorizzati per tale emissione.

Per quanto riguarda i **carichi inquinanti autorizzati** in riferimento alle emissioni in atmosfera:

- il prolungamento a 24 h/giorno della durata di funzionamento delle emissioni in atmosfera di cui sopra comporterà un incremento del flusso di massa autorizzato per l'inquinante "materiale particolare", che il gestore propone di **compensare completamente tramite l'utilizzo delle Quote patrimonio** accantonate presso l'installazione in oggetto;
- l'aumento di portata massima di **E36/2** ed **E37** comporterà un incremento del flusso di massa autorizzato per "materiale particolare", che sarà però **interamente compensato** dalla riduzione del flusso di massa autorizzato per il medesimo inquinante conseguente alla diminuzione della portata massima di **E2/5** ed **E7/10**.

Il gestore propone poi di invertire la numerazione dei punti di emissione E47/1 ed E47/2, in modo tale da farla corrispondere a quella dei forni di cottura a cui sono collegati (E47/1 a servizio del forno n° 1 ed E47/2 a servizio del forno n° 2), senza alcuna variazione impiantistica.

Il gestore ha anche richiesto di **aggiornare le frequenze di autocontrollo** delle proprie emissioni in atmosfera (con particolare riferimento a forni di cottura ed atomizzatori) a quanto previsto dalla **Delibera di Giunta Regionale n. 1159/2014**, in particolare ha chiesto di:

- ridurre da trimestrale ad annuale la frequenza di autocontrollo dell'inquinante "piombo" e da trimestrale a semestrale la frequenza di autocontrollo su "Sostanze Organiche Volatili" ed "aldeidi" per i punti di emissione **E47/1**, **E47/2**, **E55** ed **E57** a servizio dei forni di cottura;
- ridurre da trimestrale ad annuale la frequenza di autocontrollo dell'inquinante "ossidi di azoto" per i punti di emissione **E27**, **E33** ed **E34** a servizio degli atomizzatori;
- ridurre da trimestrale ad annuale la frequenza di autocontrollo dell'inquinante "monossido di carbonio" per il punto di emissione **E27** a servizio dell'atomizzatore collegato al cogeneratore;
- essere esentato dall'autocontrollo dell'inquinante "ossidi di zolfo" per il punto di emissione **E27** a servizio dell'atomizzatore collegato al cogeneratore, in considerazione del fatto che il combustibile di alimentazione utilizzato è gas metano.

Infine, il gestore ha fornito alcune correzioni riguardo l'elenco degli impianti collegati ad alcuni punti di emissione in atmosfera e la conseguente denominazione delle emissioni stesse:

- l'emissione **E2/5** è collegata a **n. 20 mulini tamburlani di preparazione smalti** e non n. 18, come erroneamente indicato in AIA. Questa correzione non incide su portata e limiti di concentrazione massima degli inquinanti previsti per l'emissione in questione;
- l'emissione **E7/10** è collegata a **n. 2 coloratori a secco** e non n. 3, come erroneamente indicato in AIA; inoltre, E7/10 riceve anche gli effluenti gassosi aspirati dal **giro nastri dei cocci cotti**. Queste correzioni non incidono su portata e limiti di concentrazione massima degli inquinanti previsti per l'emissione in questione;
- i "n. 3 mulini discontinui smalti" indicati in riferimento all'emissione in atmosfera **E36/2** sono in realtà **n. 3 mulini tamburlani discontinui per la colorazione ad umido dell'atomizzato**; inoltre, E36/2 riceve anche gli effluenti gassosi aspirati da **n. 1 coloratore a secco**. Queste correzioni non incidono su portata e limiti di concentrazione massima degli inquinanti previsti per l'emissione in questione;
- l'emissione **E37** riceve anche gli effluenti gassosi aspirati da **n. 1 coloratore a secco**. Questa correzione non incide su portata e limiti di concentrazione massima degli inquinanti previsti per l'emissione in questione;
- l'emissione **E54** riceve anche gli effluenti gassosi aspirati dai **n. 4 micronet per impasti serigrafici**. Questa correzione non incide su portata e limiti di concentrazione massima degli inquinanti previsti per l'emissione in questione.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**: tutte le acque reflue di processo vengono raccolte in apposite vasche e **riutilizzate all'interno del ciclo produttivo tal quali** (senza alcun trattamento di depurazione), per la macinazione delle argille.

A seguito del parziale allacciamento alla pubblica fognatura comunale realizzato ad inizio 2013, le *acque reflue domestiche* provenienti dai servizi igienici situati sul lato nord dello stabilimento vengono scaricate in **pubblica fognatura** (scarico **S1**), previo passaggio in fosse Imhoff, mentre quelle derivanti dai servizi igienici situati sul lato sud dello stabilimento sono convogliate in **acque superficiali** (scarico **S2**, nel torrente Tiepido) previo passaggio in fosse Imhoff e trattamento in un impianto ad ossidazione totale.

L'impianto ad ossidazione totale un tempo utilizzato per il trattamento delle acque reflue domestiche prodotte sul lato nord del sito è stato messo fuori funzione.

Le *acque meteoriche* sono convogliate in acque superficiali, mediante lo scarico **S1** (scarico parziale **SP1**): le *acque di seconda pioggia* vengono scaricate direttamente, mentre le *acque di prima pioggia* vengono raccolte in n. 2 vasche e sono sottoposte a trattamento di sedimentazione e disoleazione durante le 48 ore successive la fine dell'evento meteorico, prima di essere avviate allo scarico.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di preparazione della barbotina, preparazione di smalti e coloranti, rabbocco dei circuiti chiusi a servizio delle linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura (comprese quelle di nuova installazione) e nelle operazioni di lavaggio delle linee e dei macchinari.

L'Azienda copre il proprio fabbisogno idrico ad uso produttivo mediante prelievo dalla falda sottostante il sito attraverso **n. 2 pozzi** industriali, secondo quanto previsto dalla concessione per la derivazione di acqua pubblica dalle falde sotterranee, per un volume massimo di **200.000 m³/anno**.

L'acqua prelevata da pozzo è raccolta in una vasca interrata e successivamente avviata ai reparti di utilizzo.

Anche il fabbisogno idrico ad uso civile è coperto mediante il prelievo dai medesimi pozzi.

I volumi di acque fresche prelevate dai pozzi sono misurati mediante appositi contatori; esistono inoltre n. 2 contatori per la determinazione dei volumi di acque reflue riutilizzate reparto di macinazione impasti.

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda per gli anni 2011, 2012, 2013, 2014 e 2015 sono i seguenti:

PARAMETRO	2011	2012	2013	2014	2015
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	152.346	132.881	133.131	132.872	119.827
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m ³)	26.291	25.302	24.254	25.347	38.920
Acque reflue recuperate internamente (m ³)	82.060	73.484	75.844	91.535	86.108
Acque reflue ritirate da terzi per il recupero interno (m ³)	23.054	25.993	19.372	23.818	21.887
Fabbisogno idrico (m³)	283.751	257.660	252.601	273.572	266.742

Per quanto riguarda le **modifiche impiantistiche in progetto**, le nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura e di taglio-rettifica-squadratura daranno origine ad **acque reflue di processo** che non saranno avviate allo scarico, ma saranno **riutilizzate a ciclo chiuso** previo **trattamento nell'impianto di decantazione presente nel sito** (come già avviene per le linee di lappatura-rettifica-squadratura esistenti).

L'installazione delle nuove linee comporterà un **lieve incremento dei consumi idrici**, per la necessità di provvedere al rabbocco del circuito di alimentazione dell'impianto per compensare le perdite dovute all'evaporazione e all'umidità residua dei fanghi filtropressati.

Impianti di decantazione delle acque reflue di lappatura-taglio-rettifica-squadratura

Le acque reflue provenienti da ciascuna linea vengono raccolte, in modo disgiunto, mediante canalette e convogliate al rispettivo pozzetto di sollevamento, dotato di controlli di livello per il normale funzionamento della pompa di alimentazione ai sedimentatori e di un sistema controllo che indichi il raggiungimento anomalo di livello massimo, con allarme visivo e acustico.

All'interno del pozzetto avviene anche il controllo del pH: nel caso in cui il pH risulti inferiore alla soglia minima di 7-7,5, entra in funzione una pompa dosatrice, che aggiunge una soluzione acquosa di idrossido di sodio.

Nel caso in cui si renda necessario, nel medesimo pozzetto può essere dosata anche una soluzione flocculante.

Le acque reflue vengono poi sollevate verso il sedimentatore e sulla tubazione di mandata viene dosata una soluzione di polielettrolita (preparata in un apposito impianto di dissoluzione automatico annesso all'impianto di trattamento).

Le acque così trattate giungono al sedimentatore, all'interno del cono diffusore centrale, in cui, per effetto della diminuzione di velocità, si ha la separazione tra le particelle solide, che si accumulano sul fondo conico, e le acque depurate, che invece tracimano dalla parte superiore e da qui vengono raccolte con una canaletta ed immesse in una vasca di accumulo, da cui vengono infine prelevate per il riutilizzo nella linea di provenienza.

Periodicamente, i fanghi accumulatisi sul fondo del cono del sedimentatore vengono scaricati in una vasca di accumulo dotata di agitatore meccanico, che funge da polmone per l'alimentazione di una filtropressa che effettua la disidratazione dei fanghi stessi.

I fanghi disidratati vengono raccolti in un apposito contenitore sottostante la filtropressa, mentre le acque di filtrazione sono inviate di nuovo al sedimentatore.

Dal momento che le acque sono continuamente riciclate, c'è il rischio di un aumento della salinità totale, tale da arrecare danni alle strutture metalliche delle macchine interne; per questo, gli impianti comprendono misuratori di conducibilità e, in caso di necessità, le acque sono stoccate in una vasca apposita per essere poi recuperate nel ciclo produttivo interno per la macinazione degli impasti.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

In particolare, le fasi principali del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui si originano rottami cotti) e la manutenzione dei servizi (da cui si originano calce esausta, fanghi acquosi e oli esausti).

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

Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all’interno del sito.

Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 al numero **CAT002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena.

L’Azienda può recuperare i seguenti rifiuti:

- CER 10.12.01 “scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico – scarto crudo non contenente smalto crudo”,
- CER 10.12.99 “rifiuti non specificati altrimenti – scarto crudo formato con smalto crudo”,
- CER 08.02.02 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi liquidi, umidità 70%)”,
- CER 08.02.02 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi palabili, umidità 15%)”,
- CER 08.02.03 “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (acque non depurate, umidità 98,5%)”.

I quantitativi di tali rifiuti recuperati dalla Ditta negli anni 2011, 2012, 2013, 2014 e 2015 sono riportati di seguito:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	2011	2012	2013	2014	2015
08.02.02 – fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	1.366 t	1.391 t	1.087 t	770 t	232 t
08.02.03 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	24.267 t	27.361 t	20.392 t	24.951 t	23.002 t
10.12.01 – scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	5.207 t	5.713 t	5.747 t	5.417 t	4.934 t
10.12.99 – scarto crudo con smalto crudo	1.858 t	1.936 t	980 t	1.142 t	1.502 t

Per quanto riguarda le **modifiche impiantistiche in progetto**, il gestore prevede un incremento della produzione del rifiuto costituito da fanghi filtrpressati, in conseguenza dell’installazione delle nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura, ma al momento non è in grado di quantificare tale aumento.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Castelvetro di Modena ha classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell’art. 6, comma 1 della L. 447/95; secondo tale zonizzazione, l’area del sito in oggetto risulta rientrare in classe acustica V (aree prevalentemente industriali), a cui competono i seguenti limiti:

- periodo diurno: 70 dBA
- periodo notturno: 60 dBA.

Oltre il confine nord-ovest si trova una piccola fascia di classe III (zona extraurbana-agricola), a cui si applica un limite diurno di 60 dBA e un limite notturno di 50 dBA; oltre questa è presente una zona di classe IV (area ad intensa attività umana) di pertinenza della tangenziale. Oltre i confini sud ed est, invece si estende una classe V.

L’Azienda ha identificato le seguenti principali sorgenti rumorose:

- filtri reparto macinazione argille;
- filtri pulizia pneumatica reparto macinazione, movimentazione atomizzato e alimentazione presse, movimentazione materie prime e macinazione;
- filtro pulizia pneumatica presse;
- filtri linea smalteria e mulini macinazione smalti, aspirazione reparto presse;
- filtri fumi forni;
- filtri fumi forno, soffiaggio ingresso forni;
- attività di movimentazione scarto cotto;

- filtro spazzolatura scelta;
- filtro linee smalteria e uscita presse;
- filtri forni, pressatura e pulizia pneumatica reparto presse;
- filtri movimentazione atomizzato e alimentazione presse, movimentazione impasto gres;
- gruppo cogenerazione.

Al termine della seconda fase del progetto di ristrutturazione autorizzato nel 2011, a giugno 2012 il gestore ha eseguito rilievi acustici al fine di verificare il rispetto dei limiti assoluti di zona.

Per determinare il rumore ambientale in corrispondenza dei confini aziendali, sono stati eseguiti tre campionamenti di lunga durata (punti CC1, CC2 e CC3) in prossimità dei confini aziendali.

È stata rilevata anche la rumorosità delle arterie stradali circostanti, che risulta rilevante, trattandosi di assi stradali ad alta percorrenza sia di giorno che di notte; dal momento che la rumorosità aziendale è continua sulle 24 ore, è stato considerato come suo descrittore il livello statistico L₉₅, mentre il livello equivalente Leq corrisponde al contributo stradale.

I risultati ottenuti sono riportati nella seguente tabella:

POSIZIONE	PUNTO	PERIODO	Leq (dBA)	L ₉₅ (dBA)
confine nord	CC1	diurno	59,3	57,8
		notturno	59,7	58,6
confine ovest	CC2	diurno	65,3	58,5
		notturno	58,5	53,9
confine sud	CC3	diurno	63,5	59,9
		notturno	59,7	53,2

In base ai risultati ottenuti, il tecnico della Ditta ha concluso che risultano rispettati i limiti assoluti di immissione sia per il periodo diurno che per il periodo notturno presso tutti i punti di misura utilizzati.

Tuttavia, in considerazione del fatto che è in corso la realizzazione di ulteriori modifiche impiantistiche (fase 3 della ristrutturazione aziendale) che comporteranno l'installazione di nuove sorgenti sonore in corrispondenza del punto CC3, al fine di garantire il rispetto dei limiti di legge anche al termine di tali interventi, il gestore ha espresso l'intenzione di procedere alla chiusura con pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti delle strutture in cui sono alloggiati i nuovi impianti enea cooler.

Il gestore ha inoltre identificato **n. 1 recettore sensibile (R1)**, corrispondente alla palazzina uffici dello stabilimento posto oltre il confine sud-ovest.

Per tale recettore, trattandosi di uffici, si è proceduto alla verifica del criterio differenziale effettuando misure del livello ambientale e residuo nel periodo di riferimento diurno a giugno 2012.

Per determinare il rumore residuo presso R1 è stata eseguita una misura nel punto P1 (situato in posizione schermata, influenzato esclusivamente dal traffico veicolare stradale) con la quale si è rilevato un Leq pari a 59,8 dBA; il rumore residuo è stato poi determinato calcolando il livello atteso in corrispondenza della facciata nord di R1 considerando la propagazione del rumore rilevato in P1 e sottraendo ulteriori 3 dB per considerare l'attenuazione di metà del tratto stradale.

Il rumore ambientale è stato invece determinato effettuando una misura nel punto P2, in corrispondenza del recettore.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

RECETTORE	PERIODO	Livello ambientale (dBA)	Livello residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1	diurno	58,3	55,6	2,7

Il tecnico della Ditta ha quindi concluso che risulta rispettato anche il limite differenziale in periodo diurno presso il recettore sensibile individuato.

Successivamente, **al termine della terza fase del progetto di ristrutturazione autorizzato nel 2011**, a marzo 2013 sono state effettuate ulteriori misure di rumore per verificare la situazione al termine dei lavori di ristrutturazione.

In particolare, sono state eseguiti tre campionamenti in continuo nei punti CC1, CC2 e CC3 al confine aziendale e una campagna di misure di breve durata presso i punti P1 e P2; durante le misure, l'attività aziendale era a pieno regime.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

POSIZIONE	PUNTO	PERIODO	Leq (dBA)	L ₉₅ (dBA)
confine nord	CC1	diurno	59,1	57,6
		notturno	59,2	57,9
confine ovest	CC2	diurno	56,9	48,7
		notturno	52,2	47,6
confine sud	CC3	diurno	73,7 * (69,2)	71,0 * (67,6)
		notturno	59,3	58,2

* la misura è stata influenzata dalla presenza di una sorgente acustica occasionale, corrispondente ad un impianto del reparto presse che ha successivamente subito un intervento di manutenzione, a seguito del quale è stata ripristinata la normale modalità operativa e di conseguenza il normale grado di emissione sonora. Al fine di determinare il livello ambientale durante il normale regime aziendale (con macchinario aggiustato), è stata ripetuta una misura di breve durata a luglio 2013 e i livelli sonori rilevati sono di **69,2 dBA** per quanto riguarda il Leq e di **67,6 dBA** per quanto riguarda il L₉₅.

RECETTORE	PERIODO	Livello ambientale (dBA)	Livello residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1	diurno	58,6	54,3	4,3

Il tecnico della Ditta ha commentato questi risultati affermando che risultano rispettati sia i limiti di zona sia il limite differenziale presso il recettore sensibile individuato.

È stato precisato che le misure sono state effettuate nel rispetto di quanto previsto dal D.M. 16/03/1998.

Per quanto riguarda le **modifiche impiantistiche in progetto**, il gestore ha preso in esame le ripercussioni sull'impatto acustico complessivo derivanti dall'installazione delle nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura ed ha valutato che il posizionamento delle lavorazioni più rumorose all'interno di cabine di insonorizzazione permetterà di mantenere inalterata la pressione acustica verso l'esterno. In ogni caso, l'Azienda ha espresso l'intenzione di **eseguire un controllo/collaudo acustico una volta realizzati gli interventi in progetto**.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche effettuate né previste.

I reparti di macinazione e di preparazione smalti sono serviti da canaline che consentono di raccogliere le acque reflue.

Non è presente un impianto di depurazione delle acque reflue di processo, in quanto queste vengono raccolte in vasche di accumulo e poi riutilizzate tal quali; in particolare, la rete idrica interna comprende un sistema di vasche, situate all'esterno dello stabilimento, costituito da:

- n. 6 vasche in cemento quasi completamente interrato (A, B, C, D, E, F);
- n. 1 vasca in cemento fuori terra (G);
- n. 1 vasca in acciaio fuori terra (H), collocata sulle vasche interrate.

Le acque di processo provenienti dai lavaggi dei mulini e dalle ultime 4 linee di smalteria vengono pompate dai pozzetti interni di raccolta alle vasche B e C, collegate tra loro e dotate di un doppio controllo di livello: un controllo elettronico, che genera un allarme sonoro e toglie il

consenso alle pompe, ed uno elettromeccanico, che toglie tensione alle pompe; in questo modo non è possibile (nemmeno manualmente) riattivare il funzionamento delle pompe di alimentazione delle vasche finché non si sia abbassato il livello rispetto al massimo (attualmente fissato a 70 cm dal livello massimo di tracimazione, in modo tale da lasciare un franco di sicurezza del 25% sul volume totale della vasca).

Le vasche A e G sono invece utilizzate per il ricevimento dei rifiuti liquidi ritirati da terzi: appena scaricati, i rifiuti vengono uniti alle acque di scarico aziendali provenienti dalle vasche B e C per ottenere una miscela a densità costante, depositata nelle rimanenti vasche D, E, F, tutte collegate tra loro e da cui l'acqua viene prelevata per essere riutilizzata nella fase di macinazione argille.

La vasca H, infine, è utilizzata solo per situazioni di emergenza, come ad esempio l'arrivo quasi contemporaneo di più automezzi con rifiuti liquidi, che rendono possibile lo scarico dei medesimi nelle vasche A e G; comunque, dopo lo scarico in questa vasca, la stessa viene subito svuotata nelle sottostanti vasche per l'invio alla macinazione dell'argilla.

Il sistema di vasche descritto è interamente in cemento armato e le vasche sporgono da terra per circa 50 cm; inoltre, nella zona circostante è stata realizzata una soletta in cemento armato, con adeguata pendenza che riporta eventuali sversamenti all'interno della vasca A.

Nella zona del sistema di vasche sopra descritto è presente anche n. 1 vasca fuori terra in cemento armato (capacità di 95,6 m³), utilizzata per contenere temporaneamente sospensioni acquose o fanghi liquidi da terzi.

È inoltre presente un serbatoio metallico troncoconico (capacità di 50 m³) utilizzato solo in caso di emergenza per lo stesso tipo di rifiuto.

La tabella seguente illustra tutte le vasche, i serbatoi e/o cisterne presenti all'interno dello stabilimento, specificandone capacità, materiale di costruzione e indicando se sono interrate o fuori terra e se è presente o meno un sistema di controllo del livello.

QUANTITÀ n°	CONTENUTO	CAPACITÀ (m ³)	MATERIALE	POSIZIONE	CONTROLLO LIVELLO
8	barbottina	50	cemento armato	interrata	---
2	barbottina	30	cemento armato	interrata	---
3	barbottina	65	cemento armato	interrata	---
1	barbottina	44	cemento armato	interrata	---
2	acque reflue	90	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
2	acque reflue	50	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
1	acque reflue	44	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
1	acque reflue	235	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
1	acque reflue	142	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
1	acque reflue	158	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
1	acque reflue	95,6	cemento armato	fuori terra	troppo pieno
1	acque reflue	50	acciaio	fuori terra	troppo pieno
1	acque reflue	6	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
1	acque reflue	10	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
3	acque reflue	2	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
2	acqua	50	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto
1	gasolio	7	acciaio	interrata	---
1	acqua	2	cemento armato	interrata	sonda capacitiva per segnalazione e arresto

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 impianti per il trattamento delle acque domestiche, costituiti entrambi da un primo bacino di grigliatura o pretrattamento, un secondo bacino di ossidazione a fanghi attivi e un terzo di sedimentazione finale.

Entrambi gli impianti sono dotati di un sistema di by-pass che consente di evitare il passaggio all'interno del depuratore qualora questo fosse in manutenzione o i bacini fossero pieni.

A seguito dell'allacciamento alla pubblica fognatura comunale dei servizi igienici situati sul lato nord dello stabilimento, il relativo impianto ad ossidazione totale è stato messo **fuori funzione**.

Sono presenti anche n. 2 impianti di sedimentazione e disoleazione per la depurazione delle acque di prima pioggia.

Sono presenti in stabilimento anche n. 2 impianti di sedimentazione per il trattamento delle acque reflue provenienti dalle linee di lappatura-rettifica-squadratura, che **saranno posti a servizio anche delle nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura e di taglio-rettifica-squadratura**; ciascuno degli impianti comprende:

- n. 1 sedimentatore conico,
- n. 1 vasca in acciaio inox per l'accumulo dell'acqua depurata, collocata fuori terra,
- n. 1 impianto di dissoluzione per la preparazione della soluzione di polielettrolita;
- n. 1 vasca in cemento armato per l'accumulo di acque con eccessiva salinità, da riutilizzare nella macinazione impasti.

L'intera area degli impianti è presidiata da un sistema di canalette con grigliato, che convogliano le acque ai pozzetti di sollevamento, in modo tale che eventuali sversamenti o liquidi derivanti da operazioni di pulizia e le acque meteoriche incidenti sulla superficie possano essere raccolte ed inviate ai sedimentatori.

Le materie prime per impasto (argille) sono stoccate al coperto in un apposito capannone, articolato in box; le materie prime per smalti sono conservate in parte al coperto nei capannoni aziendali e in parte in area cortiliva sotto tettoia, all'interno di big bag avvolto da film termoretraibile.

Gli smalti liquidi prodotti internamente sono disposti su scaffalature metalliche in area cortiliva; ciascun mastello è dotato di copertura plastica e alla base delle scaffalature è presente una cordolatura per il contenimento di eventuali dilavamenti, che vengono raccolti in un pozzetto cieco e quindi gestiti insieme alle acque reflue di processo.

Anche l'unità di raffreddamento del circuito idraulico delle presse è dotata di bacino di contenimento con pozzetto cieco, per la raccolta di eventuali dispersioni di natura oleosa; tale pozzetto è periodicamente svuotato.

Per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi, le sospensioni acquose e i fanghi acquosi sono raccolti direttamente in una delle vasche di raccolta acque reflue presenti nello stabilimento (capacità di 140 m³); l'area in cui avviene il conferimento è pavimentata, dotata di cordolatura e canalette perimetrali e ha adeguata pendenza in direzione della vasca. Invece, scarti cotti e scarti crudi sono stoccati nel magazzino terre in apposito box.

Per quanto riguarda i rifiuti prodotti internamente:

- gli scarti cotti sono conservati in cumuli in box coperto;
- gli scarti crudi sono stoccati in cumuli nel magazzino terre;
- la calce esausta è in big bag protetti da film plastico, collocati all'interno dello stabilimento;
- oli, grassi ed emulsioni esausti sono conservati in area pavimentata al coperto, provvista di bacino di contenimento;
- gli imballaggi in carta, legno e plastica e gli imballaggi misti sono collocati in cassoni scarrabili in area cortiliva.

All'interno del sito è presente un serbatoio mobile fuori terra di stoccaggio gasolio per autotrazione, provvisto di pompa di erogazione, tettoia e bacino di contenimento; le operazioni di rifornimento avvengono su superficie impermeabilizzata, dotata di copertura e pozzetto cieco per la raccolta di eventuali perdite accidentali.

È presente anche un serbatoio interrato in acciaio, un tempo utilizzato per lo stoccaggio del gasolio per autotrazione, ma attualmente fuori uso.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia termica* (derivante dalla combustione di gas metano) per le operazioni di essiccazione delle polveri, di essiccamento e cottura delle piastrelle e per il funzionamento del forno di termoretrazione, oltre che per l'alimentazione del cogeneratore.

Per ridurre il fabbisogno di gas metano, l'Azienda ha adottato dei sistemi di recupero dell'aria di raffreddamento dei forni, che permettono di inviarla agli atomizzatori e agli essiccatoi; tra l'altro, uno degli interventi previsti dal **progetto di modifica proposto** consiste nell'installazione di un **nuovo sistema di recupero di calore** che permetta di avviare agli essiccatoi 6-9 e al nuovo essiccatoio post-smaltatura il calore prodotto dai forni n° 3 e 4 non già recuperato all'interno degli atomizzatori.

Viene utilizzata anche *energia elettrica* in tutte le fasi del processo produttivo.

Inoltre, è presente un **impianto di cogenerazione** (turbina alimentata da gas metano), mediante il quale viene autoprodotta energia elettrica (quasi interamente consumata all'interno dello stabilimento) e da cui deriva energia termica residua, che è recuperata all'interno di uno degli atomizzatori, riducendo così il fabbisogno di gas metano.

I consumi di energia elettrica sono misurati mediante un sistema di rilevamento informatizzato delle principali linee che si dipartono dalla cabina di trasformazione, mentre i consumi di gas metano sono misurati mediante un contatore centralizzato. Esistono inoltre due contatori parziali per la determinazione dei consumi di gas metano per alimentare il cogeneratore e l'atomizzatore ATM3.

All'interno del sito sono presenti diversi impianti termici ad uso civile, alimentati da gas metano, in particolare:

- n. 1 centrale termica uffici commerciali ed amministrativi;
- n. 1 centrale termica spogliatoi;
- n. 2 riscaldatori per l'officina.

La potenza termica nominale di questi impianti complessivamente non supera i 3 MW.

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

- bruciatori a servizio degli atomizzatori;
- bruciatori a servizio degli essiccatoi;
- bruciatori a servizio dei forni di cottura;
- bruciatore a servizio del forno termoretraibile.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti tecnologici è superiore a 3 MW.

La realizzazione delle **modifiche impiantistiche in progetto** comporterà l'**installazione di un nuovo essiccatoio di pre-asciugatura**, collocato a valle delle linee di smalteria, avente potenza termica nominale di 348 kW, i cui bruciatori si configurano come ulteriori impianti termici ad uso tecnologico.

Infine, è presente in stabilimento un gruppo elettrogeno di emergenza alimentato da gasolio.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argilla, sabbie, feldspati, ecc), materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e additivi, prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione dell'aria (calce per il trattamento di fumi dei forni e polielettrolita per il trattamento di acque reflue di processo), prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (scarto crudo, scarti di mescole crude, fanghi e sospensioni acquose contenenti materiali ceramici).

L'Azienda riutilizza direttamente nel proprio ciclo produttivo i propri scarti crudi e i fanghi derivanti dalla sedimentazione delle acque di prima pioggia; inoltre, in sede di domanda di rinnovo, il gestore ha comunicato l'intenzione di riutilizzare internamente (nella macinazione argille) anche i fanghi disidratati che deriveranno dal trattamento delle acque reflue provenienti dalle linee di squadratura-lappatura.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'azienda dispone di un Piano di emergenza interno che indica le modalità di gestione di malfunzionamento dei filtri di abbattimento delle emissioni in atmosfera, incendi e spandimenti accidentali.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale per l'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore ceramico è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea; è inoltre disponibile il riferimento costituito dal DM 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372". Non sono ancora disponibili conclusioni sulle BAT, ai sensi della Direttiva 2010/75/CE, per il settore produttivo in questione.

L'Azienda si è confrontata con le **Linee guida nazionali contenute nel D.M. 29/01/2007**; il posizionamento dell'installazione a tale proposito è documentato di seguito.

- **Consumo di energia:** negli anni fra il 2011 e il 2015 il consumo specifico totale medio di energia si è sempre mantenuto al di sotto della soglia prevista dalle Linee guida di settore (6,5 GJ/t per la produzione di gres porcellanato con ciclo completo, 6 GJ/t per la produzione di monocottura con ciclo completo).
- **Consumo di materie prime:** i materiali di scarto sono quasi interamente destinati a recupero, per la maggior parte all'interno dell'installazione stessa. Il riutilizzo (interno e/o esterno) è sempre stato superiore al 99% tra il 2011 e il 2015, a fronte di un valore di riferimento delle Linee guida >50%.
- **Consumo idrico:** le acque reflue industriali sono interamente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo aziendale. Il fattore di riciclo delle acque reflue è sempre stato pari al 100% fra il 2011 e il 2015, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida >50%.
- **Emissioni in atmosfera:** vengono utilizzati filtri a tessuto per reparto di stoccaggio argilla, preparazione impasto, atomizzatori, pressatura, reparti di preparazione smalti e smaltatura, pulizia pneumatica e reparto scelta; vengono utilizzati filtri a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro per i forni di cottura e sistemi di abbattimento a velo d'acqua per le cabine di spruzzatura del laboratorio. Fra il 2011 e il 2015 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particellare, fluoro e piombo) sono sempre rimasti ben al di sotto della soglia prevista dalle Linee guida di settore.
- **Emissioni negli scarichi idrici:** non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali; le acque reflue di processo sono riutilizzate interamente nel medesimo processo e nel medesimo sito.
- **Rumore:** la valutazione di impatto acustico del tecnico competente mostra un sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.
- **Produzione di rifiuti:** i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero, ad eccezione della calce esausta, che viene conferita a terzi per lo smaltimento.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.p.A. Stabilimento di Solignano di Castelvetro					ADEGUAMENTO
		2011	2012	2013	2014	2015	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	85,4% interno + 14,2% esterno = 99,6% totale	81,8% interno + 17,9% esterno = 99,7% totale	84,9% interno + 14,8% esterno = 99,7% totale	86,5% interno + 13,2% esterno = 99,7% totale	86,7% interno + 13,0% esterno = 99,7% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	7,0%	7,0%	7,7%	8,0%	10,6%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	35,6%	31,9%	34,2%	39,2%	24,4%	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno	----	53,7%	51,6%	52,7%	48,6%	44,9%	---
Consumo idrico specifico	----	21,6 m ³ /1000 m ²	18,7 m ³ /1000 m ²	19,0 m ³ /1000 m ²	18,2 m ³ /1000 m ²	16,5 m ³ /1000 m ²	---
		1,07 m ³ /t	0,92 m ³ /t	0,94 m ³ /t	0,89 m ³ /t	0,77 m ³ /t	---
Consumo specifico totale medio di energia, in GJ/t di prodotto versato a magazzino ***	6,5 GJ/t (ciclo completo per gres porcellanato) 6 GJ/t (ciclo completo per monocottura)	5,01 GJ/t *	5,16 GJ/t *	5,25 GJ/t *	5,16 GJ/t *	5,33 GJ/t *	adeguato
Fattore di emissione materiale particolare	7,5 g/m ²	0,88 g/m ²	0,91 g/m ²	0,81 g/m ²	1,11 g/m ²	0,93 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,053 g/m ²	0,075 g/m ²	0,046 g/m ²	0,061 g/m ²	0,063 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m ²	0,0004 g/m ²	0,0002 g/m ²	0,0001 g/m ²	0,0010 g/m ²	0,0004 g/m ²	adeguato

* I consumi energetici specifici sono stati calcolati come rapporto tra i consumi totali e la somma tra la produzione di piastrelle e l'atomizzato venduto moltiplicato per il fattore 0,33. Tale fattore considera che la produzione di 1 t di atomizzato comporta un consumo energetico pari a circa il 30% del consumo connesso alla produzione di 1 t di piastrelle. (Indicazioni Emission Trading)
 $EEJ = (EE \text{ prelevata} - EE \text{ ceduta}) / (\text{Produzione piastrelle} + 0,33 * \text{Produzione ATM per vendita})$
 $NGJ = (NG \text{ cog} + NG \text{ ind}) / (\text{Produzione piastrelle} + 0,33 * \text{Produzione ATM per vendita})$

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, valutando la tecnologia utilizzata ed evidenziando gli interventi adottati o in progetto di adozione:

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e delle alternative o intenzioni progettuali di intervento
Centrale termica riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	sì	L'installazione utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minor consumo possibile.
Essiccatoi e forni	Bruciatori a gas	sì	Sono presenti bruciatori modulanti che consentono di ottenere il miglior rendimento in funzione del consumo energetico.
Riscaldamento ambienti	Isolamento termico	sì	L'Azienda sta valutando se sia possibile rendere gli ambienti più isolati e ridurre lo scambio energetico.
Motori elettrici	Motori standard	in applicazione	Verrà inserita una politica di acquisto di motori ad alta efficienza in caso di sostituzione.
Compressori	Motori standard	in applicazione	
Aspirazione	Motori standard	in applicazione	
Altri processi	Illuminazione	in applicazione	È attiva una politica di acquisto di corpi illuminanti ad alta efficienza in caso di sostituzione.

Il gestore sottolinea che l'Azienda sta già applicando in tutto lo stabilimento, ove possibile, una politica di efficienza energetica che risponde come consumi alle BAT specifiche di settore, ma intende implementarla con una politica di acquisti di macchine, impianti ed apparecchi illuminanti ad alta efficienza per ottenere una elevata efficienza energetica complessiva, come richiesto dal BRef comunitario.

Inoltre, l'adozione di sistemi di recupero del calore di raffreddamento dei forni ha permesso di migliorare l'efficienza energetica dello stabilimento.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche proposte, non ritenendo necessario adottare alcuna misura ulteriore di adeguamento alle MTD.

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

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

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni, che evidenziano il **rispetto degli indici prestazionali proposti dalle Linee guida nazionali di settore**.

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva

Le **modifiche impiantistiche** che il gestore intende realizzare **non modificano nella sostanza il ciclo produttivo** attuato all'interno dello stabilimento, ma permettono di ottimizzare l'assetto impiantistico esistente e di limitare il ricorso a fornitori esterni per lavorazioni di finitura (lappatura, taglio, rettifica, squadratura).

Inoltre, rimane invariata la capacità produttiva massima dell'installazione, in considerazione del fatto che non vengono apportate modifiche alle caratteristiche impiantistiche e di funzionamento dei forni di cottura.

Pertanto, si ritiene che le **condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche**.

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si valuta inoltre positivamente il riutilizzo all'interno del ciclo produttivo della maggior parte degli scarti di lavorazione, nonché il recupero di rifiuti prodotti da altre Aziende, in sostituzione di equivalenti quantitativi di materiali di cava.

Per quanto riguarda le **modifiche in progetto**:

- non si attende alcuna ripercussione sul *consumo di materie prime*, in considerazione del fatto che non varia la capacità produttiva massima e non vengono introdotte lavorazioni ulteriori rispetto a quanto già in essere;
- non ci sarà alcuna variazione in riferimento alle attività di *recupero di rifiuti ritirati da terzi*;
- il gestore si attende un **incremento della produzione del rifiuto corrispondente ai fanghi filtropressati** derivanti dalle linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura, ma al momento non è in grado di quantificare tale incremento. A questo proposito, si rileva che il rifiuto in questione viene interamente recuperato all'interno del ciclo produttivo aziendale e pertanto **si ritiene che l'incremento della sua produzione non determini un peggioramento significativo degli impatti ambientali dell'installazione**.

Pertanto, si ritiene che le *condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.*

❖ Bilancio idrico

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

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

Per quanto riguarda le **modifiche in progetto**:

- non daranno origine ad alcuna variazione per quanto riguarda gli *scarichi idrici*;
- l’installazione della nuova linea di lappatura-taglio-rettifica-squadratura e della nuova linea di taglio-rettifica-squadratura, comporterà un incremento del *fabbisogno idrico*. Si ritiene tuttavia che **tale incremento sarà di ridotta entità e non significativo** rispetto al fabbisogno complessivo dello stabilimento, in considerazione del fatto che le acque utilizzate lungo le nuove linee saranno gestite a ciclo chiuso, con necessità di rabbocco dovuta solo alle perdite per evaporazione e legate all’umidità residua dei fanghi filtropressati. In ogni caso, in analogia a quanto già prescritto per le linee di squadratura e di lappatura-rettifica già presenti nel sito, si ritiene **opportuno prescrivere l’installazione di contatori volumetrici** a servizio delle nuove linee per la determinazione dei volumi idrici di rabbocco.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 “Consumi energetici” e C2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano allineate con le MTD di settore.

Si valutano, inoltre, positivamente l’adozione di sistemi di recupero del calore di raffreddamento dei forni e l’intenzione di acquistare macchinari ad alta efficienza energetica in caso di future sostituzioni.

Per quanto riguarda le **modifiche in progetto**:

- il fabbisogno di *energia elettrica* **aumenterà** in conseguenza del prolungamento della durata di funzionamento degli impianti produttivi, dell’installazione della nuova stampante digitale e delle nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura, ma presumibilmente tale incremento sarà in parte compensato dalla dismissione del granulatore, della linea di smalteria n° 4 e della linea di scelta n° 2;
- il fabbisogno di *gas metano* **aumenterà** in conseguenza dell’installazione del nuovo essiccatoio pre-asciugatura.

Il gestore non ha portato considerazioni in merito a tali variazioni, tuttavia si osserva che il valore dell’indicatore “consumo specifico totale medio di energia” si è sempre mantenuto ampiamente entro la soglia prevista dalle Linee guida nazionali, a prova di un buon livello di efficienza energetica complessiva dello stabilimento.

Inoltre, si valuta positivamente l’intenzione del gestore di procedere all’installazione di un ulteriore sistema di recupero del calore derivante dai forni, intervento che permetterà di un utilizzo più efficace e completo del calore in eccesso prodotto dai forni di cottura e quindi un ulteriore miglioramento dell’efficienza energetica complessiva dello stabilimento.

Pertanto, si ritiene che le modifiche in progetto **non determineranno variazioni significative in riferimento ai consumi energetici** e che *le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico e gestionale, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.*

❖ Emissioni in atmosfera

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

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

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

- gli impianti termici civili sono alimentati da gas naturale e la loro **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti termici produttivi, tutti alimentati da gas metano, consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, atomizzatori, essiccatoi e forno di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva risulta superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti termici ricadono nelle esclusioni di cui al punto I della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima per inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi a carico del gestore.**

Per quanto riguarda le **modifiche proposte**:

- si prende atto delle precisazioni fornite dal gestore in merito agli impianti produttivi collegati ai punti di emissione in atmosfera **E2/5, E7/10, E36/2, E37 ed E54** (a correzione di quanto attualmente indicato in AIA), nonché del fatto che tali precisazioni non incidono sui parametri di funzionamento autorizzati per le emissioni in questione. Si provvede quindi alla necessaria correzione della denominazione delle emissioni citate;
- si prende atto dell'intenzione del gestore di ripristinare il funzionamento a ciclo continuo di tutti gli impianti produttivi (già attuato fino al 2012) e si provvede quindi ad aumentare da 19 h/giorno a **24 h/giorno** la durata di funzionamento autorizzata per le emissioni in atmosfera **E2/5, 7/10, E24, E26/b, E36/1, E36/2, E37, E39, E40, E41, E42, E43, E44, E45, E51, E52, E54 ed E63**. A questo proposito, si ritiene **condivisibile** la proposta del gestore di **compensare l'incremento del flusso di massa autorizzato per "materiale particellare"** (+12,094 kg/giorno) mediante l'**utilizzo di un corrispondente ammontare di Quote patrimonio** accantonate presso lo stabilimento in oggetto. Di conseguenza, resteranno accantonate presso l'installazione **0,954 Quote patrimonio di "materiale particellare da emissioni fredde"**, senza scadenza di utilizzo. In riferimento all'applicazione del Protocollo Ceramico (scaduto nel 2014), si precisa che la scrivente **si riserva di rivedere il conteggio delle Quote patrimonio attribuite all'installazione in oggetto a seguito dell'eventuale futura adozione di nuovi provvedimenti** in materia di controllo e riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia;
- si prende atto dell'intenzione del gestore di razionalizzare le portate massime di aspirazione dei punti di emissione **E2/5, E7/10, E36/2 ed E37** e di conseguenza si provvede a:
 - ridurre da 50.000 a **40.000 Nm³/h** la portata massima di E2/5;
 - ridurre da 62.000 a **57.000 Nm³/h** la portata massima di E7/10;
 - aumentare da 22.000 a **30.000 Nm³/h** la portata massima di E36/2;
 - aumentare da 58.000 a **65.000 Nm³/h** la portata massima di E37.

Si osserva che tali variazioni di portata non comportano alcuna modifica del flusso di massa autorizzato per l'inquinante "materiale particellare", in quanto l'incremento legato ad E36/2 ed E37 viene completamente compensato dalla riduzione legata ad E2/5 ed E7/10.

Si ritiene tuttavia opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** sulle citate emissioni, a seguito della modifica della loro portata massima.

Inoltre, si ritiene necessario richiedere al gestore di **fornire la scheda tecnica regionale relativa ai filtri a tessuto a servizio delle citate emissioni**, al fine di verificare che la velocità di filtrazione di tali impianti risulti in linea con le previsioni dei criteri tecnici

CRIAER della Regione Emilia Romagna anche a seguito della loro variazione di portata massima;

- si prende atto dell'esigenza di spostamento dei filtri di abbattimento a servizio delle emissioni in atmosfera **E3/6** ed **E31** e a tale riguardo si ritiene opportuno prescrivere al gestore di eseguire **nuove analisi di messa a regime** in corrispondenza della riattivazione dei filtri nella nuova posizione;
- si prende atto del fatto che al punto di emissione in atmosfera **E2/5** saranno convogliati anche gli effluenti gassosi aspirati dalla nuova macchina di stampa digitale da installare lungo la linea di smalteria n° 8, senza che questo intervento renda necessarie variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati per l'emissione in questione. Alla luce di questo intervento, si ribadisce la necessità che il gestore provveda all'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su E2/5 e si ritiene opportuno che tali analisi vengano **svolte una volta che siano state attuate tutte le modifiche a carico dell'emissione in oggetto**, quindi sia la riduzione di portata, sia l'installazione della stampante digitale;
- si prende atto dell'attivazione del nuovo punto di emissione **E64** a servizio dell'essiccatoio box di pre-asciugatura e si dà atto che tale modifica impiantistica **non incide sul carico inquinante autorizzato** per lo stabilimento in oggetto, dal momento che, in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, alla nuova emissione **non si applicano valori limite di concentrazione massima di inquinanti**. Si rende noto inoltre che, ai sensi dei criteri CRIAER, per E64 **non è prevista l'esecuzione di autocontrolli periodici** a carico del gestore, ma si ritiene comunque opportuna l'esecuzione di una **analisi di messa a regime**, per la verifica del valore di portata.
Si evidenzia inoltre che l'installazione del nuovo essiccatoio pre-asciugatura comporta l'attivazione di un **ulteriore impianto termico ad uso tecnologico**, avente potenza termica nominale di 348 kW: anche tale impianto, analogamente a quelli esaminati nella precedente sezione, ricade nelle esclusioni di cui al punto I della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui per il relativo punto di emissione in atmosfera **E64 non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima per inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici** a carico del gestore;
- si prende atto del fatto che le cabine di insonorizzazione all'interno delle quali saranno collocate le nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura saranno dotate di n. 4 torrini di ricambio d'aria, del tutto analoghi a quelli a servizio della linea di squadratura e della linea di lappatura-rettifica già presenti nel sito. Per ragioni di completezza, si ritiene **opportuno riportare espressamente tutti i torrini in questione** (sia quelli già esistenti, sia quelli di nuova installazione) **nel Quadro delle emissioni autorizzate** di cui al successivo punto D2.4.1; si rende noto, comunque, che per tali emissioni **non si prescrivono né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né analisi di messa a regime o analisi di autocontrollo**, dal momento che si tratta di punti di ricambio d'aria finalizzati a garantire adeguate condizioni di lavoro all'interno delle cabine di insonorizzazione, in cui vengono svolte lavorazioni ad umido e quindi senza la produzione di emissioni polverulente;
- non si rilevano motivi ostativi riguardo la proposta del gestore di invertire la numerazione delle emissioni collegate ai forni di cottura n° 1 e n° 2, dal momento che tale intervento non modifica in alcun modo i parametri di funzionamento autorizzati per **E47/1** ed **E47/2**, gli impianti di abbattimento esistenti e i relativi collegamenti agli impianti produttivi.

Per quanto riguarda la richiesta di adeguamento dell'autorizzazione alle previsioni della DGR n. 1159/2014:

- in riferimento alle frequenze degli autocontrolli a carico del gestore:
 - per i punti di emissione **E47/1**, **E47/2**, **E55** ed **E57** (forni di cottura):
 - si ritiene opportuno ridurre da trimestrale a semestrale la frequenza di autocontrollo per gli inquinanti "**sostanze organiche volatili**" ed "**aldeidi**";

- si ritiene opportuno ridurre da trimestrale ad annuale la frequenza di autocontrollo per l'inquinante "**piombo**";
- si conferma la periodicità trimestrale degli autocontrolli su "materiale particellare" e "fluoro", nonché la periodicità annuale per "ossidi di azoto";
- si conferma che il limite di emissione relativo ad "ossidi di zolfo" è da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano;
- o per il punto di emissione **E27** (ATM1 + cogeneratore):
 - si ritiene opportuno ridurre da trimestrale ad annuale la frequenza di autocontrollo per gli inquinanti "**monossido di carbonio**" e "**ossidi di azoto**";
 - si ritiene opportuno esentare il gestore dall'esecuzione di autocontrolli sull'inquinante "**ossidi di zolfo**" nel caso in cui il bruciatore sia alimentato da gas metano;
- o per i punti di emissione **E33** ed **E34** (atomizzatori);
 - si ritiene opportuno ridurre da trimestrale ad annuale la frequenza di autocontrollo per l'inquinante "**ossidi di azoto**";
 - si conferma che il limite di emissione relativo ad "ossidi di zolfo" è da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano;
- per quanto riguarda le condizioni che esentano il gestore dall'esecuzione della verifica della concentrazione dell'inquinante "silice libera cristallina", si rimanda interamente a quanto previsto dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1159/2014;
- in riferimento alla richiesta di modifica delle prescrizioni relative alle comunicazioni e alle registrazioni da effettuare in caso di guasti e anomalie, si ritiene opportuno aggiornare i successivi punti **D2.4.8** e **D2.4.9** alla luce di quanto previsto dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 1159/2014 citata in premessa, che prevede che:
 - *per tutte le emissioni fredde, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Per tali ipotesi è quindi possibile escludere l'obbligo di comunicazione prevedendo comunque l'obbligo di registrazione dell'evento (entro una settimana, su appositi registri);*
 - *nel caso di anomalie di impianti associati alle emissioni calde di durata superiore a un'ora dovrà invece essere effettuata anche la comunicazione, ad eccezione dei seguenti casi:*
 - *sia stato verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;*
 - *il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);*
 - *date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore dimostri che si possa ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.*

Nei casi di anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento delle emissioni calde di durata superiore a un'ora, il gestore dovrà sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata non programmata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (es. mancato carico delle piastrelle nei forni in brandeggio).

Pertanto, l'assetto impiantistico e gestionale proposto dal gestore, con le modifiche in progetto, risulta accettabile nel rispetto delle prescrizioni di cui al successivo punto D2.2.7 e alla successiva sezione D2.4.

❖ Protezione del suolo

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

Si raccomanda, comunque, all’Azienda l’attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque reflue e i fanghi, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Per quanto riguarda le **modifiche proposte**, si prende atto del fatto che le nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura saranno servite da canaline per la raccolta delle acque reflue di processo, come già accade per le analoghe linee esistenti; per il resto, gli interventi in progetto non richiedono l’adozione di ulteriori e/o diverse misure di protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Pertanto, si ritiene che le modifiche comunicate **non determineranno variazioni significative in riferimento alle misure di protezione di suolo e acque sotterranee** e che **le condizioni già fissate in AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche**.

Tuttavia, si evidenzia che l’art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06) prevede che “*fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle Bat applicabili, l’autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli*”. Pertanto, in considerazione di quanto espressamente previsto dalla norma, risulta necessario procedere ad una **integrazione del Piano di Monitoraggio e Controllo dell’AIA** e, a tal fine, si ritiene opportuno richiedere al gestore di presentare una **proposta di monitoraggio relativo al suolo e alle acque sotterranee entro il 11/04/2018**.

Inoltre, si coglie l’occasione per precisare che la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, presentata dall’Azienda in oggetto in occasione dell’invio del report annuale relativo all’anno 2014, dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

❖ Impatto acustico

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

Per quanto riguarda le **modifiche proposte**, si ritengono accettabili le valutazioni presentate dal gestore a supporto della dichiarazione secondo cui gli interventi previsti non comporteranno un incremento significativo dell’immissione di rumore nell’ambiente esterno; in ogni caso, si ritiene **condivisibile la proposta del gestore di provvedere all’esecuzione di una nuova campagna di rilievi acustici al termine dei lavori in progetto**, al fine di verificare il rispetto dei limiti di legge nel nuovo assetto, sia in corrispondenza dei confini aziendali, sia presso il recettore sensibile individuato.

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

Dunque la situazione impiantistica presentata è considerata accettabile nell’adempimento di quanto stabilito dalle prescrizioni specifiche di cui alla successiva sezione D.

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

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile in accordo con la Regione Emilia Romagna.

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in materia *urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e in Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisi che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisi, informandone l'Autorità competente.
6. **Prima dell'attivazione delle nuove linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura e di taglio-rettifica-squadratura** il gestore è tenuto ad installare **contatori volumetrici** a servizio delle linee stesse, che consentano di determinare il consumo idrico legato al rabbocco del circuito chiuso delle acque di alimentazione delle linee in questione.
7. Il gestore è tenuto ad inviare ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena **entro il 31/12/2016 la scheda tecnica regionale relativa ai filtri a tessuto a servizio delle emissioni in atmosfera E2/5, E7/10, E36/2 ed E37**, aggiornata col nuovo dato di portata massima, al fine di dimostrare che la velocità di filtrazione di tali impianti risulta in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto.
8. **Entro 60 giorni dal completamento degli interventi in progetto**, il gestore dovrà presentare ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena una **nuova valutazione di impatto acustico** ai sensi della DGR 673/04, al fine di confermare con una campagna di misure il rispetto dei limiti di zona e dei limiti differenziali. Nella medesima sede, nel caso in cui emergessero superamenti dei limiti di legge, occorre che il gestore proponga opportuni interventi di bonifica acustica, con relativo cronoprogramma di attuazione.
9. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere entro il 11/04/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA.
In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di*

contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di **modifica non sostanziale dell'AIA**).

10. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di invio del report annuale relativo all’anno 2014) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

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

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1/a – reparto macinazione argilla (4 tramogge di carico, 4 pesature, 4 frantumatori, 12 silos stoccaggio materie prime, 1 mulino continuo, silos stoccaggio atomizzato)	PUNTO DI EMISSIONE E1/b – reparto macinazione argilla (4 tramogge di carico camion – atomizzato vendita)	PUNTO DI EMISSIONE E2/5 – rep. smaltatura (4 linee) e preparazione smalti (20 tamburlani)	
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	26.000	8.000	50.000	40.000
Altezza minima (m)	---	14	14	12	
Durata (h/g)	---	24	24	24	
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,7	9,7	7,5	
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 **	5 **	
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E3/6 – pulizia pneumatica reparto presse		PUNTO DI EMISSIONE E7/10 – reparto presse (n.4 presse), n.2 coloratori a secco, nastri cocchi esterni		PUNTO DI EMISSIONE E24 – spazzolatura reparto scelta	PUNTO DI EMISSIONE E26/A – movimentazione e insilaggio atomizzato
		a regime	*	a regime	*		
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.500		62.000	57.000	4.500	22.600
Altezza minima (m)	---	12		12		9	15
Durata (h/g)	---	8		24		24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,7		7,5		7,5	9,7
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **		5 **		5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>		<i>semestrale (portata, polveri)</i>		<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5.**

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26/B – movimentazione e insilaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E27 – atomizzatore ATM1 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E28 – camino emergenza cogeneratore
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	26.000	95.000	64.800
Altezza minima (m)	---	15	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	7,5	12	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393 UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 **	---
CO (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	100	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto (a cartucce)	---
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri)</i> <i>annuale (NO_x, CO)</i>	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E29 – n.2 cabine spruzzatura prove a velo d'acqua (funzionanti alternativamente)	PUNTO DI EMISSIONE E30 – n.2 cabine spruzzatura prove a velo d'acqua (funzionanti alternativamente)	PUNTO DI EMISSIONE E31 – pulizia pneumatica rep. macinazione	
				a regime	*
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.000	2.000	1.500	
Altezza minima (m)	---	8	8	10	
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	8	
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	9,7	
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 **	5 **	
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E32 – movimentazione materie prime e macinazione	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM2	PUNTO DI EMISSIONE E34 – atomizzatore ATM3	PUNTO DI EMISSIONE E35 – pulizia pneumatica rep. macinazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	26.000	50.850	32.000	2.500
Altezza minima (m)	---	10	15	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	12	12	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 **	5 **	5 **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	350	350	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 ***	35 ***	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E36/1 – movimentazione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E36/2 – movimentazione atomizzato e alimentazione presse + n.3 mulini tamburlani colorazione ad umido atomizzato + n.1 coloratore a secco		PUNTO DI EMISSIONE E37 – pressatura e alimentazione (n.6 presse) n.1 coloratore a secco	
Messa a regime	---	a regime	a regime	*	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.000	22.000	30.000	58.000	65.000
Altezza minima (m)	---	10	10		10	
Durata (h/g)	---	24	24		24	
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	7,5	7,5		7,5	
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 **		5 **	
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – pulizia pneumatica reparto presse	PUNTI DI EMISSIONE da E39 a E44 – essiccatoi rapidi verticali	PUNTO DI EMISSIONE E45 – linee applicazione effetti speciali su gres (n.5 linee) + spazzole uscita presse (n.6 presse in linea)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.500	6.000	50.000
Altezza minima (m)	---	12	8	12
Durata (h/g)	---	8	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	9,7	---	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	---	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E46 – soffiaggio ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E47/1 – forno n°1 gres porcellanato	PUNTO DI EMISSIONE E47/2 – forno n°2 gres porcellanato
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	5.000	15.000	15.000
Altezza minima (m)	---	12	15	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	3	3
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	---	0,3	0,3
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	---	3	3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	---	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	---	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	500 **	500 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E48 e E49 – camini raffreddamento forni	PUNTO DI EMISSIONE E51 – spazzolatura scelta	PUNTO DI EMISSIONE E52 – bruciatore termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E54 – movimentazione impasto gres porcellanato $\pm n.4$ micronet impasti serigrafici
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	8.000	5.000	400	23.000
Altezza minima (m)	---	15	12	8	15
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	7,5	---	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	5 *	---	5 *
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	semestrale (portata, polveri)	---	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E55 – forno F3/1	PUNTI DI EMISSIONE E56 e E56/1 – camini raffreddamento forno F3/1	PUNTO DI EMISSIONE E57 – forno F4/1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.000	15.000	22.000
Altezza minima (m)	---	15	12	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3	---	3
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,3	---	0,3
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3	---	3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	---	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 **	---	500 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F)</i> <i>semestrale (SOV, aldeidi)</i> <i>annuale (Pb, NO_x)</i>	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F)</i> <i>semestrale (SOV, aldeidi)</i> <i>annuale (Pb, NO_x)</i>

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E58/1 e E58/2 – camini raffreddamento forno F4/1	PUNTO DI EMISSIONE E59 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E60 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E61 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E62 – essiccatoio orizzontale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	15.000 cad.	11.000	11.000	11.000	11.000
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E63 – essiccatoio squadratrice	PUNTO DI EMISSIONE E64 – essiccatoio pre-cottura	n. 4 TORRINI RICAMBIO D'ARIA – cabine delle linee di lappatura-rettificazione-squadratrice	n. 4 TORRINI RICAMBIO D'ARIA – cabine delle linee di lappatura-taglio-rettificazione-squadratrice
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	16.500	20.000	15.000 cad	15.000 cad
Altezza minima (m)	---	12	10,75	---	---
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0,954	04/06/2012	Trasformazione volontaria di quote in uso in quote patrimonio (art. 5, lettera a)	illimitata
Materiale particellare (cottura)	0,216	04/06/2012	Trasformazione volontaria di quote in uso in quote patrimonio (art. 5, lettera a)	illimitata
Fluoro	0,216	04/06/2012	Trasformazione volontaria di quote in uso in quote patrimonio (art. 5, lettera a)	illimitata
Piombo	0,022	04/06/2012	Trasformazione volontaria di quote in uso in quote patrimonio (art. 5, lettera a)	illimitata

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al

valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con Arpae di Modena.

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con Arpae di Modena. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente all'emissione **E2/5** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti **una volta attuate tutte le modifiche** che riguardano l'emissione in questione (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E7/10**, **E36/2** ed **E37** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti a seguito della variazione di portata massima (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E3/6** ed **E31** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti a seguito dello spostamento dei filtri (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente all'emissione **E64** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente

a Provincia, Comune ed Arpa le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

8. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle emissioni calde, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla

Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

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

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1. In alternativa potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.
12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPA Sezione Provinciale di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.

14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

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

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

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

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

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. **È consentito lo scarico di acque reflue domestiche in acque superficiali** (scarico **S2** nel torrente Tiepido), previa depurazione in **impianto ad ossidazione totale**, nel rispetto delle indicazioni di cui alla DGR 1053/03; inoltre, è **consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche** (scarico **S1**) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.
5. **È consentito lo scarico in acque superficiali** (torrente Tiepido) **di acque meteoriche da pluviali e piazzale.**

- La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).
- Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Modena.

D2.6 emissioni nel suolo

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

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Limite di zona		Limite differenziale	
Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)	Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)
70	60	5	3

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

- utilizzare i seguenti punti di misura (utilizzati nella valutazione di impatto acustico realizzata nel 2011) per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

CONFINE	PUNTO
nord	CC1
ovest	CC2
sud	CC3

RECETTORE	PUNTO
R1	P1
	P2

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

D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.

2. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
3. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
4. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
5. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da allegato II alla presente AIA.**

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza già adottato dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPA di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPA provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Ingresso di materie prime per impasto	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per additivi	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Prelievo di acque da pozzi per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	---	---	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acqua per le linee di squadratura e di lappatura/rettifica	contatore volumetrico	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per turbina cogeneratore	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della sezione D2.4	<i>biennale</i> - uno su atomizzatore - uno su un forno - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>biennale</i>	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri fumi forni e atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	<i>biennale</i>	cartacea su rullini	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>biennale</i>	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>biennale</i> con verifica certificati analisi	elettronica o cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>biennale</i>	---	---

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato; inoltre, la Ditta deve rispettare le indicazioni di cui alla DGR 1053/2003 per lo scarico delle acque reflue domestiche in acque superficiali.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'Azienda sono presenti n. 2 impianti ad ossidazione totale di depurazione delle acque domestiche (di cui uno inattivo). Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Funzionamento impianto di trattamento reflui domestici	controllo visivo	giornaliero	--	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>biennale</i>	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	all'occorrenza, almeno annuale	<i>biennale</i> con verifica delle registrazioni	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	<i>quinquennale</i>	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	quinquennale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	biennale	---	---
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatore dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	biennale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati suddivisa per codice CER Comunicazione art.216 D.Lgs.152/06 e D.M. 05/02/98	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e di serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta serbatoi interrati	prove di tenuta	*	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale

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

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1.000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. È richiesto al gestore **di intraprendere iniziative per la progressiva riduzione dei consumi e/o la sostituzione delle materie prime a base organica** (fluidificanti per argille e smalti, glicoli, fissatori, colle, ecc), **o, in alternativa, la realizzazione di modifiche impiantistiche o l'adozione di accorgimenti tecnico-gestionali per il contenimento delle emissioni di Composti Organici Volatili**. Ai fini della verifica dei miglioramenti attuati, si prescrive all'Azienda di:
 - a. **monitorare i consumi dei singoli additivi a base organica, da rapportarsi alla quantità di prodotto finito versato a magazzino** (consumi specifici: kg additivo/t prodotto finito), annotando le quantità di additivi (kg) e della massa di materiale prodotto (tonnellate) su base mensile su apposito registro (cartaceo o informatico) che la Ditta dovrà predisporre;
 - b. **verificare con la periodicità prevista al successivo punto D3.2.5 la quantità di SOV e Aldeidi emesse dai forni e rapportarle alla quantità di prodotto finito versato a magazzino**, in modo tale da determinarne il flusso di massa (g/t) e da costruire indicatori di performance (fattori di emissione di SOV e Aldeidi: g/t), annotando tipologia e capacità produttiva (t/h) del forno nel periodo di campionamento;
 - c. **allegare alla relazione annuale di cui al punto D2.3.1 un "Piano di Gestione delle materie prime contenenti sostanze a base organica"** nel quale siano indicate le azioni intraprese dalla Ditta e dal quale si evincano, attraverso l'analisi/elaborazione dei dati raccolti, i risultati prestazionali ottenuti relativamente alla riduzione delle emissioni di Composti Organici Volatili.
In base alla verifica di miglioramenti effettivamente ottenuti, Arpae si riserva di modificare o annullare le prescrizioni di cui sopra.
8. In occasione dell'eventuale installazione di nuovi forni e/o di modifica/potenziamento di forni esistenti, la Ditta è invitata a valutare la possibilità di adottare sistemi di prelievo dei fumi ricchi di SOV dalle zone in cui si sviluppano e loro invio a trattamento di post-

combustione in zone "muffolate" collocate all'interno dei forni stessi. Ovviamente potranno essere presentati sistemi diversi che garantiscano comunque un'elevata efficienza di abbattimento nei confronti dei composti organici volatili.

In base ai progetti presentati e alla luce dei risultati ottenuti alla messa a regime dei nuovi forni, gli oneri relativi alla frequenza degli autocontrolli e gli stessi valori limite di SOV e Aldeidi, potranno essere revisionati o annullati.

9. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
10. L'Azienda deve annotare le operazioni di estrazione periodica dei fanghi e di manutenzione dell'impianto ad ossidazione totale.
11. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
12. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
13. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
14. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
15. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

**ALLEGATO II – aggiornamento AIA a seguito di
modifica non sostanziale**

ISCRIZIONE N. CAT002

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM.. DITTA INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.P.A. CON SEDE LEGALE IN VIA DEL CROCIALE n. 42/44 A FIORANO MODENESE (MO) E IMPIANTO UBICATO IN STRADA STATALE 569, n. 222 A SOLIGNANO DI CASTELVETRO (MO).

- Rif. int. n. 46/01014730368
- sede legale in comune di Fiorano Modenese (Mo), Via del Crociale n. 42/44
- sede installazione in comune di Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano, Strada Statale 569, n. 222
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte II del D.lgs 152/2006 e s.m.i.)

A SEZIONE INFORMATIVA

Industrie Ceramiche Piemme S.p.A., avente sede legale in Via del Crociale n. 42/44 in comune di Fiorano Modenese (Mo) e installazione produttiva in Strada Statale 569, n. 222 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. al numero **CAT002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena (subentrata nella incorporata società Piemme S.p.A., a decorrere dal 31/12/2009); l’Azienda svolge operazioni di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi nella fase di macinazione ad umido delle materie prime e successiva atomizzazione, per la produzione di impasto ceramico destinato al ciclo di produzione di piastrelle o alla commercializzazione.

Iter storico della comunicazione:

- 15/05/98: Piemme S.p.A. presenta la comunicazione, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 23169 del 23/05/1998, al fine di proseguire, nel rispetto della normativa tecnica del D.M. 05/02/98, l’attività di recupero di rifiuti previsti ai punti 7.3 e 12.6 dello stesso decreto, da introdurre nel ciclo di macinazione ad umido per la produzione di impasto ceramico.
- 17/12/1998: Piemme S.p.A. viene iscritta al n. **CAT002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, col provvedimento prot. n. 65653, con validità dal 15/05/1998 al 14/05/2003.
- 15/02/2002: Piemme S.p.A. presenta dichiarazione di ricodifica dei rifiuti in base al nuovo CER 2002 di cui alla decisione 2000/532/CE, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 15075 del 15/02/2002.
- 11/02/2003: Piemme S.p.A. presenta comunicazione di rinnovo senza modifiche, ai sensi dell’art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 15524 del 12/02/2003. L’iscrizione n. CAT002 viene rinnovata dal 15/05/2003 al 14/05/2008.
- 12/05/2003: Piemme S.p.A. trasmette comunicazione per modifica sostanziale dell’attività, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n.

- 51131 del 12/05/2003. La modifica consiste nell'incremento dei quantitativi di rifiuti recuperabili ritirati da terzi come di seguito riportato:
- 7.3 – CER 101201 “scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico”: 20.000 t/anno;
 - 12.6 – CER 080202 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici”: 10.000 t/anno;
 - 12.6 – CER 080203 “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”: 90.000 t/anno;
 - 12.6 – CER 101299 “scarto crudo formato con smalto crudo”: 1.000 t/anno.
- 21/08/2003: la Provincia di Modena trasmette alla ditta Piemme S.p.A. richiesta (prot. n. 87722) di integrazioni e chiarimenti in merito alla suddetta comunicazione.
- 11/09/2003: Piemme S.p.A. trasmette la documentazione integrativa, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 96011 del 17/09/2003, comprendente tra l'altro nuovo Allegato 1 alla comunicazione “scheda informativa delle tipologie di rifiuto recuperate” in sostituzione del precedente.
- 02/11/2005: Piemme S.p.A. in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Strada Statale 569, n. 222 a Solignano di Castelvetro (Mo) presenta domanda di rilascio dell'AIA, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 142279 del 03/11/2005.
- 03/07/2006: Piemme S.p.A. trasmette comunicazione per l'adeguamento dei quantitativi massimi annuali di rifiuti ritirati da terzi ai limiti previsti nell'Allegato 4 al Decreto Ministeriale n. 186 del 05/04/2006, per l'ammissione alle procedure semplificate di cui all'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta, come di seguito riportato:
- 7.3 – CER 101201 “scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico”: 20.000 t/anno;
 - 12.6 – CER 080202 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici”: 6.000 t/anno;
 - 12.6 – CER 080203 “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”: 63.000 t/anno;
 - 12.6 – CER 101299 “scarto crudo formato con smalto crudo”: 4.000 t/anno.
- 30/10/2007: la Provincia di Modena rilascia l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta Piemme S.p.A., con atto dirigenziale prot. n. 124807, comprendente anche l'iscrizione n. CAT002 al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” (Allegato II).
- 14/07/2008: la Provincia di Modena, con prot. n. 73915, emette provvedimento di modifica dell'iscrizione n. CAT002, in allegato alla determinazione di AIA prot. n. 73995 del 14/07/2008.
- 18/01/2010: Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. con sede legale in Via del Crociale n. 42/44 a Fiorano Modenese (Mo), comunica che, con atto notarile del 18/11/2009, efficace dal 31/12/2009, ha incorporato la società Piemme S.p.A. acquisendo a proprio nome la gestione degli impianti e richiede pertanto la voltura, a nome della società incorporante, dell'AIA vigente.
- 09/02/2010: il legale rappresentante della società Industrie Ceramiche Piemme S.p.A., trasmette integrazioni alla comunicazione di cui sopra, assunte agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 14122 del 11/02/2010, precisando che richiede voltura anche della presente iscrizione ed allega copia dell'atto notarile di fusione e “dichiarazione attestante il possesso dei requisiti soggettivi richiesti per la gestione dei rifiuti”, ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 445/2000, secondo quanto previsto dall'art. 10 del D.M. 05/02/98 e ss. mm..
- 11/03/2010: la Provincia di Modena emette la determinazione n. 149 per la voltura e modifica dell'AIA vigente, allegando altresì voltura dell'iscrizione n. CAT002 al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” a Industrie Ceramiche Piemme S.p.A..
- 27/04/2012: Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. presenta al SUAP competente per territorio domanda di rinnovo dell'AIA e contestuale rinnovo dell'iscrizione al “Registro delle imprese

che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 43804 del 08/05/2012.

- 24/07/2012: si svolge la Conferenza dei Servizi, ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm. e della L.R. 21/2004, al fine di esaminare la domanda di rinnovo presentata dalla Industrie Ceramiche Piemme S.p.A., i componenti della conferenza ravvisano la necessità di richiedere ulteriori integrazioni.
- 24/07/2012: la Provincia di Modena trasmette alla ditta Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. richiesta di integrazioni e comunicazione di sospensione dei termini, prot. n. 70313;
- 08/09/2012: Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. trasmette la documentazione integrativa richiesta, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 89418 del 26/09/2012.
- 02/10/2012: si svolge la seconda seduta della Conferenza dei Servizi, ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm. e della L.R. 21/2004, al fine di approvare lo schema di rinnovo dell’AIA da inviare al gestore per eventuali osservazioni a quanto riportato nello stesso.
- 23/10/2012: Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. trasmette osservazioni alla bozza di AIA inviata ed allegata iscrizione, assunte agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 99178 del 24/10/2012, si riassumono di seguito le osservazioni inerenti l’iscrizione per attività di recupero di rifiuti:
 - richiesta di inserire oltre ai fanghi acquosi contenenti materiali ceramici in forma liquida (umidità 70%), anche fanghi palabili fino ad una umidità minima del 15% mantenendo invariato il quantitativo massimo annuale;
 - la ditta allega nuova planimetria e sezioni del “vascone generale” attestanti che lo scolo delle acque di lavaggio raccolte nella platea in cemento armato antistante la vasca “A”, e con pendenza verso la stessa, avviene direttamente attraverso una specifica apertura presente nel muretto perimetrale della vasca medesima, garantendo sempre il deflusso delle acque. Il livello delle acque nella vasca, controllato da apposita sonda, sarà mantenuto tale da garantire un volume residuo libero di circa il 25% dell’intera vasca.

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l’iscrizione di Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. al numero **CAT002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta.
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L’iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e deve esserne richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena “Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell’art. 33 comma 5 D.Lgs. 22/97” (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:

“costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:

 - *aumento della potenzialità impiantistica;*
 - *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 - *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*

- *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs. 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)*".

5. Tutte le modifiche saranno valutate da Arpae di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 Parte Seconda.
6. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista da Arpae per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
7. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. sono soggette ai controlli previsti dall'art. 71 del suddetto decreto.
8. Ai fini del rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti", il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l'importo dovuto (Classe attuale di attività n. 2 "superiore o uguale a 60.000 t/a e inferiore a 200.000 t/a").
9. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
10. Si prende atto che dalla documentazione trasmessa risulta che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero sono le seguenti:
 - a. Macinazione ad umido mediante mulini continui e discontinui per la produzione di impasto ceramico: i mulini sono caricati tramite nastri con i rifiuti solidi, mentre i rifiuti liquidi sono introdotti mediante tubazioni. I rifiuti solidi sono stoccati in appositi box al riparo dagli agenti atmosferici; il caricamento in apposita tramoggia avviene con pala meccanica semovente, con dosaggio stabilito secondo i quantitativi previsti dalla tipologia di impasto. Dalla tramoggia, un nastro trasportatore alimenta i mulini che, una volta caricati con i rifiuti solidi, vengono riempiti con i liquidi, costituiti in parte da acqua di pozzo e in parte da rifiuti liquidi pompabili (fanghi ed acque depurate e non). Il caricamento dei liquidi avviene per mezzo di tubazioni e pompe, con controllo dei volumi caricati per ottenere la barbottina alla densità prestabilita; la barbottina viene stoccata in vasche di stoccaggio e mantenuta costantemente in agitazione. Da qui, per mezzo di una stazione di pompaggio, viene alimentato l'atomizzatore, che facendo evaporare l'acqua produce l'impasto ceramico. Questo può essere commercializzato o utilizzato internamente per la produzione di grès smaltato o grès porcellanato.
 - b. I rifiuti liquidi sono scaricati nella vasca A (vasca interrata in cemento armato) e nella vasca G (vasca fuori terra in cemento armato) facenti parte del "vascone generale 2" posto all'esterno dello stabilimento, costituito da n. 6 vasche interrate (A, B, C, D, E, F), una vasca fuori terra in cemento armato (vasca G) e una vasca fuori terra in acciaio (vasca H), collocata sulle vasche interrate (fuori terra di 0,5 m). Le vasche B e C, che raccolgono le acque reflue interne provenienti dal lavaggio del reparto macinazione e dal lavaggio delle ultime 4 linee di smalteria, sono collegate tra loro e dotate di sonde di livello. Immediatamente dopo lo scarico, i rifiuti sono miscelati alle acque reflue interne delle vasche B e C per ottenere una miscela a densità costante, che viene depositata nelle vasche D, E e F, tutte collegate tra di loro, e poi pompata al reparto macinazione argille per la produzione di barbottina.
 - c. Non si configura una fase di messa in riserva di rifiuti, poiché gli stessi, dopo lo scarico, sono immediatamente miscelati alle acque reflue interne ed avviati al recupero nei mulini, il cui fabbisogno di acqua è elevato e richiede anche integrazione con acqua di pozzo.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La Ditta Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:
 - a. le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

7.3	<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>				Operazioni di recupero: R13, R5	
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale (t/anno)	Recupero (t/anno)	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		m ³	t			
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico (SCARTO CRUDO NON CONTENENTE SMALTO CRUDO)					Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a) prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate
Subtotale 7.3		650	800	20.000	20.000	

12.6	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>				Operazioni di recupero: R13, R5	
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.					
12.6.3 lett. b	Operazioni di recupero: recupero negli impasti ceramici.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		m ³	t			
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI LIQUIDI UMIDITÀ 70%)	-	-	6.000	6.000 ¹	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a) piastrelle nelle forme usualmente commercializzate 12.6.4 lett. b) impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI PALABILI FILTROPRESSATI FINO AD UNA UMIDITÀ MINIMA DEL 15%)	100	150	6.000	6.000 ¹	
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUE NON DEPURATE UMIDITÀ 98,5%)	-	-	63.000	63000	
101299	rifiuti non specificati altrimenti (SCARTO CRUDO FORMATO CON SMALTO CRUDO)	80	100	4.000	4.000	
Subtotale 12.6		80	100	73.000	73.000	

TOTALE				93.000	93.000	
---------------	--	--	--	---------------	---------------	--

¹ Quantità complessiva delle due tipologie di fanghi "liquidi" e fanghi "palabili".

- b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione e nelle planimetrie agli atti (comunicazione di rinnovo e relative integrazioni del 07/09/2012), per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n. 186 del 05/04/2006:
 - 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non

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

- creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
- 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33 del D.Lgs. 22/97 e successive modifiche e integrazioni;
 - 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
 - 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 - 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
 - 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 - 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
 - 8) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 - 9) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 - 10) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;

- 11) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
- 12) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 13) la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
- 14) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- 15) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
- 16) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
- 17) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
- 18) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
- 19) i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 20) i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- 21) le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- 22) il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
- 23) i contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacini di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
- 24) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- 25) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 26) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento;

- 27) i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- 28) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento e da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
- 29) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 30) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- 31) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Prescrizioni specifiche:

- d. i rifiuti identificati con codice **CER 080203** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" e i rifiuti **CER 080202** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" prodotti da terzi e conferiti tramite autobotti, devono essere scaricati nella vasca fuori terra in cemento armato denominata vasca G e nella vasca interrata in cemento armato denominata vasca A, facenti parte del "vascone generale 2" di capacità complessiva 161 mc e volume utilizzato 121 mc (volume residuo di sicurezza 40 cm pari a circa il 25% del volume totale) (v. planimetria settembre 2012 "vascone generale 2");
- e. in ogni vasca deve essere mantenuto un volume libero residuo pari al 25 % del volume della vasca come dichiarato nella relazione trasmessa il 07/09/2012;
- f. la vasca A, analogamente a quanto descritto per le vasche C e B, dovrà essere dotata di sonda di livello;
- g. è vietato il ritiro di rifiuti liquidi da terzi identificati con i CER 080203 e 080202 nei di fermo dell'impianto di macinazione;
- h. è inoltre vietato il ritiro dei rifiuti CER 080203 e 080202 prodotti da terzi nei giorni di manutenzione ordinaria o straordinaria del vascone generale 2 che comportino la necessità di svuotamento di una o più vasche;
- i. i rifiuti identificati con i codici **CER 101201, 101299 e 080202** (fanghi palabili filtropressati) devono essere stoccati esclusivamente all'interno del capannone "stoccaggio materie prime monocottura", conformemente alla planimetria "tav. 3 D aprile 2012, agg. ottobre 2012";
- j. l'impiego massimo dei rifiuti, oggetto della presente iscrizione, consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco, in conformità a quanto previsto al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006).

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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