

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-538 del 08/03/2016
Oggetto	Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta Cotto Petrus Srl di Castellarano
Proposta	n. PDET-AMB-2016-528 del 07/03/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di REGGIO NELL'EMILIA
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

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

Pratica n. 5777/2016

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – MODIFICA SOSTANZIALE

Ditta: COTTO PETRUS Srl

Stabilimento: via Molino n. 4, loc. Roteglia – Castellarano (RE)

Sede Legale: via Molino n. 4, loc. Roteglia – Castellarano (RE)

Attività: Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, cod. 3.5: Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4mc e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/mc

LA DIRIGENTE

RICHIAMATO

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-ter “domanda di autorizzazione integrata ambientale (successivamente indicata con AIA)”, 29-quater “procedura per il rilascio dell’AIA”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio dell’AIA , 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e la DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

la Determina della Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 1063 del 2/2/2011 con cui sono state definite le indicazioni per l'invio del rapporto annuale (report di monitoraggio) previsto dall’AIA;

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

VISTO

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

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

la domanda di modifica sostanziale dell'AIA per l'impianto della ditta COTTO PETRUS Srl (cod. 3.5: Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4mc e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/mc) sito a Roteglia di Castellarano, via Molino n. 4, presentata da Adriano Frascari, in qualità di gestore dell'impianto, assunta agli atti della Provincia di Reggio Emilia con prot. n. 47324/10-2014 del 08-08-2014;

che il 17-09-2014 il procedimento è stato interrotto in attesa dell'esito della procedura di screening ambientale, che si è conclusa con Decreto del Presidente della Provincia di Reggio Emilia n. 96 del 24-06-2015 escludendo, con prescrizioni, il progetto dall'ulteriore procedura di VIA;

la pubblicazione in data 09-09-2015 dell'estratto della domanda sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna;

gli esiti della Conferenza di Servizi del 17-09-2015;

la documentazione integrativa acquisita al prot. della Provincia di Reggio Emilia n. 57128/10-2014 del 09-11-2015, n. 60796/10-2014 del 01-12-2015 e n. 64458/10-2014 del 21-12-2015 ritenuta congrua ai fini della completezza documentale necessaria all'istruttoria tecnica della domanda;

il rapporto tecnico istruttorio di ARPA n. 11272 del 28-12-2015 (prot. Provincia di Reggio Emilia n. 65798/10-2014 del 29-12-2015), integrato con la nota prot. 1500 del 11-02-2016, con il quale propone la modifica sostanziale dell'AIA ai sensi del D. Lgs 152/06 alla ditta COTTO PETRUS Srl, via Molino n. 5 in Comune di Castellarano, alle condizioni espresse nel rapporto stesso;

il parere di conformità urbanistica favorevole rilasciato dal Comune di Castellarano di cui al prot. 20578 del 28-12-2015 (prot. Provincia di Reggio Emilia n. 66074/10-2014 del 30-12-2015);

il parere rilasciato dal Sindaco del Comune di Castellarano in veste di autorità sanitaria di cui al prot. 20580 del 28-12-2015 (prot. Provincia di Reggio Emilia n. 66075/10-2014 del 30-12-2015);

CONSIDERATO

che il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 della DGR n°1913/08 e della DGR 155/09;

che la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica;

che il rapporto tecnico istruttorio di ARPA sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

PRESO ATTO

che il Gestore, con comunicazione pervenuta il 25/02/2016 (prot. 2018 del 25/02/2016) ha inviato le proprie osservazioni allo schema di AIA, opportunamente valutate ai fini del rilascio del presente atto;

AUTORIZZA

ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04 la ditta COTTO PETRUS Srl nella figura di Adriano Frascari, in qualità di gestore dell'impianto con sede operativa e legale in via Molino n. 4, loc. Roteglia in Comune di Castellarano (RE), per l'esercizio dell'impianto industriale appartenente a:

cod. 3.5: Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4mc e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/mc

alle condizioni di seguito riportate:

1. il presente provvedimento sostituisce integralmente la seguente autorizzazione già di titolarità della Ditta

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	Prot. 59063/31-2012 del 19-11-2013	Autorizzazione Integrata Ambientale

2. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
3. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
4. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
5. il termine massimo per il riesame è di 10 ANNI dalla data di emissione dell'AIA vigente.

Inoltre, s'informa che:

- 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;
- Per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare, almeno sei mesi prima della scadenza, una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico della Sezione provinciale di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- Le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte dal Servizio Territoriale della Sezione Provinciale di ARPAE secondo le frequenze previste dalla Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO;

- ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- Copia della presente autorizzazione viene trasmessa al SUAP per il successivo inoltro alla Ditta e al Comune;
- Avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: CONDIZIONI DELLA MODIFICA SOSTANZIALE DELL'AIA COTTO PETRUS Srl
Stabilimento di via Molino n. 4 - Castellarano (RE)

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

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

(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

ALLEGATO I

CONDIZIONI DELLA MODIFICA SOSTANZIALE DELL'AIA COTTO PETRUS Srl Stabilimento di via Molino n. 4 - Castellarano (RE)

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del 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 - SAC di Reggio Emilia).

Organo di controllo: ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Piano di Controllo: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 – IMPIANTO

La società opera nel settore ceramico e l'attività consiste nella produzione di piastrelle in gres porcellanato e biscotto.

A3 – MODIFICA SOSTANZIALE DELL'IMPIANTO

Inquadramento ambientale e territoriale

Non sono previste variazioni all'inquadramento ambientale e territoriale.

Ciclo produttivo e materie prime

Verranno apportate le seguenti modifiche produttive ed impiantistiche:

- introduzione della produzione di gres porcellanato;
- installazione di una nuova linea produttiva costituita da: 1 nuova tramoggia di scarico atomizzato, 6 silos per lo stoccaggio di atomizzato, 3 mulini per la macinazione degli smalti, modifica di 1 delle 8 presse esistenti, installazione di 1 essiccatoio orizzontale, installazione di 1 linea di smalteria dotata di macchina per stampa digitale, installazione di 1 forno Sacmi rapido monostrato a rulli e di 1 linea di scelta e palettizzazione;
- dismissione di 3 linee di levigatura supporto e di 1 forno a tunnel;
- aumento dei giorni lavorativi settimanali, da 5 a 7, per tutti i reparti collegati alla produzione di gres porcellanato.

La produttività massima nominale giornaliera passerà dalle attuali 256,7 t/giorno a 304,8 t/giorno, per un quantitativo di 110.947 t/anno.

Emissioni in atmosfera

Le modifiche impiantistiche sopra descritte apporteranno le seguenti variazioni alle emissioni in atmosfera:

- realizzazione di due nuove emissioni poco significative di aria umida/calda dal nuovo essiccatoio orizzontale (E16 ed E17);
- separazione dell'emissione esistente E4/5 (forni), mantenendo inalterato il valore di portata totale.

Al fine di mantenere invariati i flussi di massa delle sostanze emesse in atmosfera sono stati ridotti i limiti di concentrazione per le emissioni E1, E5 ed E15.

Consumo idrico e scarichi idrici

Nell'ambito della modifica si prevede di non avere consistenti incrementi nel consumo idrico, in quanto il consumo per i lavaggi delle smalterie e dei mulini di macinazioni smalti verrà bilanciato dalla diminuzione di utilizzo dell'acqua nelle bagnatrici per la produzione di cotto, a causa del calo di produzione del supporto. Anche gli scarichi non subiranno modifiche, visto che l'acqua non depurata proveniente dalla smalteria e dal reparto di macinazione smalti sarà conferita come rifiuto a terzi recuperatori.

Consumo energetico

Il nuovo forno prevede il recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori e all'essiccatoio.

Produzione e gestione rifiuti

Con l'introduzione della nuova tipologia produttiva si prevedono nuovi tipi di rifiuti (scarto smaltato cotto e crudo e acque di lavaggio smalteria/macinazione smalti), che saranno inviati a terzi recuperatori.

Protezione del suolo e acque sotterranee

Non sono previste modifiche significative in relazione alla protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Sicurezza e prevenzione degli incidenti

Non sono previste modifiche in relazione alla sicurezza.

Emissioni sonore

La valutazione previsionale dell'impatto acustico dello stabilimento, eseguita da tecnico competente in acustica, relative alle modifiche:

- installazione di nuove sorgenti sonore (camini E16 ed E17) nella zona nord est dello stabilimento;
- funzionamento anche notturno della sorgente sonora camino E15;
- spostamento del camino emissione E5 dalla zona sud a quella nord est dello stabilimento;

evidenzia il rispetto dei limiti di immissione assoluti differenziali.

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n° 1913/08 e DGR 155/09 per un importo complessivo di € 6.750,00

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: BASSO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

L'analisi e la valutazione ambientale nonché le necessità di adeguamento sono individuate sulla base delle MTD riportate nei seguenti documenti:

- Linee guida nazionali per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili (generali, monitoraggio) emanate con D.M. 29 gennaio 2007;
- Linee guida nazionali Laterizi e Ceramiche (febbraio 2006).

C1 -INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Il sito produttivo è insediato nell'area industriale di Roteglia, tra la statale 486 e il fiume Secchia, confina sia con insediamenti produttivi sia con civili abitazioni.

L'azienda non ricade in nessuna zona di tutela paesistica, ricade invece all'interno del settore C delle "Zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina-pianura".

Lo stabilimento nel suo complesso copre una superficie totale di 77.624 mq, di cui 23.191 coperti e 54.433 scoperti. La superficie coperta comprende aree di produzione e magazzini. La superficie scoperta è così suddivisa: 7.400 mq parcheggio; 9500 mq viabilità ed altra area asfaltata; 37.533 mq area destinata a verde e incolta.

Lo stabilimento produttivo è nell'area industriale di Roteglia nel comune di Castellarano; dista in linea d'aria, circa 750 m dal centro della frazione Roteglia, mentre dal fiume è a circa 250 m.

Dal confronto con le norme del PTCP della Provincia di Reggio Emilia, approvato con DGP n. 124 del 17-06-2010, risulta quanto segue:

- l'area dello stabilimento oggetto della modifica sostanziale è interna al capannone esistente, non interessato dalla presenza di tutele di cui ai titoli II e III del PTCP;
- una limitata parte del piazzale esterno e del capannone ricadono all'interno della fascia laterale di attenzione delle linee di media tensione, che comporta l'obbligo di verificare in sede di attuazione urbanistica ed edilizia i ricettori sensibili interni alla fascia stessa e il rispetto dei limiti di induzione magnetica ai sensi della normativa vigente;
- parte del piazzale esterno ricade nel sistema forestale boschivo (art. 38 PTCP) ma non è interessato da modifiche;
- l'azienda è esterna alle delimitazioni delle fasce fluviali dell'elaborato P7 del PTCP ed è situata su un deposito alluvionale terrazzato (b2) dell'elaborato P6, che equivale ad un'area Eb della Norme di Attuazione del PTCP 2010;

Viste le caratteristiche del progetto riportate negli elaborati, non si rilevano elementi ostativi alla sua realizzazione.

Attualmente il Comune di Castellarano è in regime di salvaguardia a seguito dell'adozione del Piano Strutturale Comunale (PSC) con delibera di C.C. n. 41 del 23-06-2015 e del Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE) con delibera di C.C. n. 42 del 23-06-2015.

Destinazione prevista nel PRG

Il complesso industriale ricade in "zona industriale edificata e di completamento" sottoposta alla disciplina urbanistica di cui all'art. 19.1 delle Norme Tecniche di Attuazione (NTA) del vigente PRG. L'attività in essere è compatibile con la destinazione d'uso consentita nella suddetta zona.

Destinazione prevista nel PSC adottato

Il complesso industriale ricade in zona destinata a:

- "TUProd – AUP – Territorio Urbanizzato Produttivo" sottoposta alla disciplina urbanistica di cui agli artt. 37-44 delle NTA del PSC adottato;
- "Unità di Paesaggio: Perifluviale Fiume Secchia" sottoposta alla disciplina urbanistica di cui all'art. 34

delle NTA del PSC adottato;

- “Territorio Urbano” sottoposta alla disciplina urbanistica di cui all'art. 37 delle NTA del PSC adottato;
- Elettrodotti: “Fasce laterali di attenzione” e “Cabina MT” tav. 5.b.4 PSC adottato.

Destinazione prevista nel RUE adottato

Il complesso industriale ricade in zona destinata a:

- “AUP (c) Ambiti Urbani Produttivi Comunali” sottoposta alla disciplina urbanistica di cui all'art. 4.2.4 delle NTA del PSC adottato;
- “TUProd – Territorio Urbanizzato Produttivo”;
- “Unità di Paesaggio: Perifluviale Fiume Secchia” sottoposta alla disciplina urbanistica di cui all'art. 34 delle NTA del PSC adottato;

Tra le attività compatibili con la disciplina di cui all'art.4.2.4 delle NTA del RUE adottato sono inserite le attività identificate al punto 5.2 dell'art. 1.6.1 “Usi del territorio” delle stesse NTA:

5 USI PRODUTTIVI URBANI

(5.2) Ceramiche e impianti connessi al ciclo produttivo ceramico: l'uso comprende tutti gli stabilimenti e gli impianti produttivi industriali legati alla filiera della produzione ceramica, comprensivi di tutti i relativi servizi accessori e complementari. In particolare, comprendono tutti gli spazi destinati specificamente all'organizzazione del processo produttivo, gli spazi tecnici di progettazione, gli uffici amministrativi, i servizi al personale, gli spazi per la mostra dei prodotti, la mensa e i relativi servizi e, quali spazi complementari, le attrezzature tipiche dei crawl aziendali oltre ad altri luoghi di ritrovo e svago.

L'attività è pertanto compatibile con la disciplina urbanistica del PRG approvato, con la disciplina del PSC e del RUE adottati.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Descrizione ciclo produttivo, stato di applicazione MTD e capacità produttiva

Il ciclo di produzione, nel nuovo assetto impiantistico, prevede le fasi seguenti:

Arrivo nello stabilimento delle materie prime: le argille per la produzione di biscotto in pasta rossa destinate alla macinazione vengono stoccate in cumuli allo stato sfuso nel capannone argille. L'argilla atomizzata per la produzione di gres, viene scaricata dall'autocarro direttamente in tramoggia e per mezzo di una coclea trasferita ai 6 silos di stoccaggio.

Preparazione dell'impasto: le materie prime per pasta rossa vengono caricate tramite tramogge e successivamente macinate in mulini a secco. Sono presenti 6 mulini. Le argille macinate vengono poi setacciate e bagnate in due macchine bagnatrici, l'impasto così ottenuto è inviato ai 18 silos di stoccaggio.

Formatura: gli impasti tramite nastri trasportatori sono inviati alle presse. Sono presenti 8 presse idrauliche di cui 1 destinata alla produzione di gres porcellanato.

Essiccamento: le piastrelle crude passano attraverso gli essiccatoi in modo da avere un adeguato tenore d'acqua per la fase successiva. Per la produzione di biscotto sono presenti 2 essiccatoi orizzontali a tunnel e un pressiccatario statico a 7 binari. Per la produzione di gres verrà installato un essiccatoio orizzontale.

Smaltatura: le piastrelle in uscita dagli essiccatoi passano alla smaltatura dove, oltre agli smalti, sono applicati inchiostri mediante macchine da stampa. Dopo la smaltatura il materiale viene sistemato su carri per mezzo della macchina di carico e mediante sistema AGV condotto al forno di cottura.

Cottura: le piastrelle passano attraverso i forni al fine di acquisire le caratteristiche finali. Per il supporto sono presenti 2 forni di tipo a tunnel da 120 m ciascuno di cui uno verrà dismesso. Per il gres verrà installato un forno Sacmi monostrato a rulli.

Scelta: le piastrelle cotte vengono classificate per definire le loro caratteristiche qualitative. I prodotti difettosi vengono scartati. Sono presenti 14 linee di scelta per il biscotto e ne verrà installata una nuova per il gres. Nel reparto scelta i biscotti possono essere sottoposti al processo di levigatura per la rimozione dei “piedini” presenti nella parte sottostante la piastrella.

Imballaggio e spedizione: le piastrelle che escono dal reparto scelta sono confezionate in pacchi posti su

pallet; questi ultimi vengono posti in apposita area in attesa di spedizione.

I dati di produzione subiranno le variazioni di seguito riportate:

Prodotto	Quantità anno 2012		Peso unitario [kg/mq]	Quantità futura stimata		Peso unitario [kg/mq]
Supporto	2.862.500 mq	37.213 t	13	1.384.615 mq	18.000 t	13
Gres Porcellanato	/	/	/	2.548.000 mq	64.240 t	22

La produttività massima nominale per il forno a tunnel è 130,3 t/giorno, mentre per il nuovo forno monostrato a rulli è 174,5 t/giorno.

Le materie prime principali impiegate nel ciclo sono quelle indicate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	Quantità anno 2012 [t/anno]	Quantità previste [t/anno]
Supporto	Argilla	33.600	29.100
	Laterizio da terzi	4.439	3.000
Gres Porcellanato	Atomizzato	/	71.000
	Smalti ceramici	/	2.300
	Inchiostri serigrafici	/	20
	Calce idrata	/	10

Il gasolio per l'alimentazione dei muletti e della pala gommata è stoccato in un serbatoio fuori terra dotato di bacino di contenimento.

Nella tabella seguente sono riportate indicazioni sul programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti:

FASE/REPARTO	FUNZIONAMENTO				
	ore per turno	turni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
Stoccaggio e macinazione argilla	8	2	5	52	4.160
Pressatura biscotto	8	3	5	52	6.240
Pressatura gres porcellanato	8	3	7	52	8.736
Essiccazione	8	3	7	52	8.736
Smaltatura	8	3	7	52	8.736
Cottura	8	3	7	52	8.736
Scelta, confezionamento, levigatura biscotto	8	2	5	52	4.160
Magazzino	8	2	5	52	4.160
Macinazione smalti	saluario	3	7	52	
Scelta, confezionamento gres porcellanato	8	3	7	52	8.736

Di seguito sono riportate le MTD previste dalle linee guida di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa.

Consumi di materie prime: riutilizzo materiale di scarto (cotto, crudo, fanghi di trattamento, calce esausta) nella formulazione dell'impasto per ciclo completo

Applicazione MTD: attuata per lo scarto cotto e crudo per il ciclo di produzione supporto.

Avvio e spegnimento impianti :

I tempi di avvio da fermo per un forno di cottura possono essere di 72 ore prima che questo sia considerato a regime, i tempi di spegnimento totale sono dello stesso ordine di grandezza. Durante questi periodi in emissione sono presenti solo i fumi di combustione da gas metano.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Caratterizzazione flussi di inquinanti prioritari e stato di applicazione MTD

Gli inquinanti principali generati dall'attività sono: polveri, Fluoro, NOx ed SOx che si originano dalla fase di cottura del materiale a cui vanno aggiunti, a seguito della nuova produzione, Piombo, SOV e aldeidi.

Delle 12 emissioni (10 esistenti e 2 nuove), 6 non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti e/o autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo, quali essiccatoi rapidi e camini di raffreddamento.

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%. Per l'abbattimento del Fluoro nelle emissioni provenienti dai forni di cottura, nella condotta a monte dell'impianto di abbattimento è addizionata calce in polvere all'effluente gassoso, che si deposita sulla superficie filtrante. La calce viene alimentata ed estratta dall'impianto con sistema automatico continuo. Il tenore di calce libera superiore al 20% garantisce l'ottimale efficienza di abbattimento del filtro.

Di seguito sono riportate le MTD previste dalle linee guida di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa.

Emissioni in aria da fasi/reparti: *utilizzo di filtro a maniche di tessuto per il reparto di preparazione impasto; utilizzo di filtro a maniche di tessuto o sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi) per l'essiccatoio a spruzzo; utilizzo di filtro a maniche di tessuto per il reparto formatura; pulizia periodica degli essiccatoi, pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio, revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle, mantenimento della portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo per la fase di essiccamento; utilizzo di filtro a maniche di tessuto o di sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi) per il reparto di preparazione smalti e smaltatura; utilizzo di filtro a maniche di tessuto con pre rivestimento per l'assorbimento dei composti del Fluoro o utilizzo di precipitatori elettrostatici di nuova generazione per il reparto di cottura.*

Applicazione MTD: attuata. Sono installati filtri a maniche come impianti di abbattimento. Per i fumi di cottura è utilizzato un filtro a maniche con prerivestimento in calce della superficie filtrante. Il nuovo essiccatoio a servizio del reparto per la produzione di gres verrà pulito periodicamente e revisionato periodicamente il sistema di movimentazione delle piastrelle. Verrà mantenuta la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Caratterizzazione degli impatti prioritari e stato di applicazione delle MTD

La dotazione idrica dell'insediamento deriva da un pozzo privato per la produzione e da acquedotto per usi domestici.

Le acque venivano utilizzate unicamente per la bagnatura dell'argilla nella preparazione impasto con macinazione a secco, mentre con la modifica la ditta prevede di utilizzare l'acqua anche nei nuovi reparti di smalteria e preparazione smalti.

Il consumo annuale previsto è di seguito riportato:

Anno	Consumo uso produttivo (mc)
2012	1.463 (biscotto)
Stima a seguito di modifica sostanziale	1.400 (gres) + 2.000 (biscotto)

Anche con la modifica richiesta non vi saranno scarichi industriali in quanto le acque di processo, costituite dalle acque di lavaggio dei reparti smalteria e preparazione smalti, verranno raccolte in vasca interrata prefabbricata costituita da un monoblocco in cemento armato. La vasca avrà una capacità di 20 mc e sarà dotata di un allarme sonoro di livello al 70% del riempimento. La ditta ha previsto, in via preventiva, uno svuotamento periodico settimanale con conferimento presso terzi recuperatori.

Sono presenti reti di raccolta separate per le acque bianche e nere. Gli scarichi di acque di tipo domestico provenienti dai servizi igienici dello stabilimento sono recapitati in fognatura pubblica depurata, le acque bianche sono recapitate in Rio Roteglia. Il dilavamento delle aree cortilive pavimentate non interessa depositi di materie prime o rifiuti allo stato solido polverulento.

Di seguito sono riportate le MTD previste dalle linee guida di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa

Riduzione del consumo idrico: *utilizzo di valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio; utilizzo di sistema automatico di lavaggio ad alta pressione; passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose; installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"; installazione di rete di tubazioni per trasporto barbottina; riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento*

Applicazione MTD: attuate. Ove possibile, sarà previsto il sistema automatico di lavaggio ad alta pressione e l'utilizzo di sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose.

Riutilizzo delle acque reflue: *riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; conferimento ad altro utilizzatore.*

Applicazione MTD: attuata, acque di processo conferite a terzi.

Processi di trattamento delle acque reflue: *utilizzo della tecnica di omogeneizzazione; utilizzo della tecnica di aerazione; utilizzo della tecnica di sedimentazione (per la rimozione dei solidi sospesi); utilizzo della tecnica di filtrazione; utilizzo della tecnica di adsorbimento su carbone attivo; utilizzo della tecnica di precipitazione chimica (per la rimozione dei metalli); utilizzo della tecnica di coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione); utilizzo della tecnica di scambio ionico (per la rimozione dei composti del boro) utilizzo della tecnica di osmosi inversa.*

Applicazione MTD: non attuate poichè le acque vengono recuperate esternamente senza trattamento..

C 5 – ENERGIA

Caratterizzazione del sistema di produzione/consumo di energia e stato di applicazione delle MTD

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete ENEL e di metano dalla SNAM.

Consumi energetici anno 2012		
	Energia Termica	Energia Elettrica
Tutto il processo	3.215.456 Sm ³ /anno	7.260.118 kWh/anno

Consumi energetici previsti a seguito di modifica		
	Energia Termica	Energia Elettrica
Tutto il processo	8.930.964 Sm ³ /anno	12.388.889 kWh/anno

Il consumo specifico di energia per l'anno di riferimento della precedente autorizzazione (2012), relativo alla tonnellata di prodotto finito, era pari a 0,70 GJ/t per quella elettrica e 2,97 GJ/t per quella termica.

Il consumo specifico di energia elettrica previsto dopo la modifica sostanziale, relativo alla tonnellata di prodotto finito, per il quale non è possibile distinguere il consumo delle due diverse tipologie prodotte, è di 0,48 GJ/t, mentre il consumo specifico di energia termica di 3,29 GJ/t. Il totale, pari a 3,77 GJ/t, prevede un piccolo aumento, ma comunque inferiore alla prestazione media di settore per il ciclo produttivo gres porcellanato stabilita in 4 GJ/t per il ciclo parziale (si è considerato il valore di riferimento per il gres porcellanato in quanto più restrittivo rispetto a quello relativo alla produzione di biscotto ciclo completo pari a 5 GJ/t).

Di seguito sono riportate le MTD previste dal BRef comunitario di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa.

Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo: *macinazione a umido in continuo; macinazione a secco e granulazione; innalzamento del tenore in solido della barbotina; innalzamento della temperatura di ingresso del gas; recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo; recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo; cogenerazione con turbina a gas –NON APPLICABILE.*

Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate: *ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento; recupero dell'aria di raffreddamento dei forni; essiccatoi orizzontali; cogenerazione con motore alternativo.*

Applicazione MTD: attuata. Per entrambi i reparti sono presenti essiccatoi orizzontali, per la nuova produzione di gres porcellanato è stata adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento e adottato il recupero di aria dal raffreddamento dei forni.

Risparmio energetico nella cottura: *impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero; sfruttamento ottimale della capacità produttiva; riduzione dello spessore delle piastrelle; miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo; recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori; essiccatoio a carrelli all'entrata del forno.*

Applicazione MTD: attuate. Vengono impiegati impasti più fondenti; si ha uno sfruttamento ottimale della capacità produttiva, la riduzione dello spessore delle piastrelle ed è presente un essiccatoio a carrelli all'entrata del forno. L'efficienza energetica è migliorata mediante interventi sulle variabili di processo in funzione della tipologia d'impasto e dello spessore; inoltre il nuovo forno prevede il recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori e all'essiccatoio.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Caratterizzazione della produzione e stato di applicazione delle MTD

Dal ciclo produttivo avevano origine rottami cotti e crudi di biscotto, polveri di abbattimento e calce esausta per la cattura del Fluoro dalle emissioni calde. I rottami cotti erano stoccati in cumuli sotto tettoia a lato dello stabilimento e nel capannone argilla, in quest'ultimo veniva stoccato anche lo scarto crudo. La calce esausta veniva miscelata direttamente all'argilla prima della macinazione, quindi i rifiuti solidi venivano riciclati all'interno del ciclo produttivo.

Con la modifica verranno introdotte nuove tipologie di rifiuti come scarto di gres porcellanato (cotto e crudo smaltato e non), che verrà stoccato in cumuli distinti nel capannone argilla, ed acque di lavaggio dei reparti smalteria e macinazione smalti, raccolte in una vasca interrata. La calce esausta verrà stoccata in big bag nel capannone argilla.

Tutti i rifiuti originati dalla produzione di gres porcellanato, compresa la calce esausta, saranno conferiti presso terzi recuperatori, mentre lo scarto di supporto cotto e crudo sarà recuperato internamente in macinazione.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art.183 del D.Lgs 152/06; per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito.

La produzione di rifiuti prevista dopo la modifica sostanziale è la seguente:

Descrizione rifiuto	Quantità anno		Attività di Provenienza	Codice C.E.R.	Stato Fisico
	Pericolosi	Non Pericolosi			
	t/anno	t/anno			
Scarto cotto		2.000	Cottura, scelta, smalteria	101208	solido non pulverulento
Calce esausta	10		Depurazione fumi	101209	solido pulverulento
Scarto crudo di piastrelle smaltate		5.000	Linea di smaltatura gres	101299	solido pulverulento
Scarto di impasto crudo non smaltato		2.000	Impianti di abbattimento polveri, formatura	120101	solido pulverulento
Sospensioni acquose		1.000	Asportazione delle acque dalla vasca di raccolta	080203	liquido

Viene riportato di seguito il confronto tra le MTD previste dalle linee guida nazionale e quanto adottato dall'impresa.

Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura: riciclo nella fase di preparazione impasto (monocottura); riciclo nella produzione di fritte e smalti; riutilizzo come additivi per altri prodotti.

ATTUAZIONE: il riciclo dei rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura avviene presso la ditta cui sono conferiti.

Scarto crudo: riciclo nella fase di preparazione impasto; inertizzazione in caso di collocazione in discarica.

ATTUAZIONE: il riciclo dello scarto crudo avviene internamente nella fase di preparazione dell'impasto per biscotto, mentre per il gres porcellanato presso la ditta cui è conferito.

Scarto cotto: riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia; in caso di collocazione in discarica non è richiesto alcun trattamento preliminare.

Applicazione MTD: attuate. L'azienda recupera il proprio scarto cotto di biscotto nella fase di preparazione dell'impasto, mentre il riciclo dello scarto cotto di gres avviene presso la ditta acquirente.

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Caratterizzazione dei rischi di inquinamento e stato di applicazione delle MTD

Attualmente sono presenti due vasche in acciaio interrate, all'uscita dei forni, per raccogliere il petrolio che viene spruzzato sulle ruote dei carrelli dei forni per il loro raffreddamento. Per la verifica delle condizioni strutturali di dette vasche la Ditta effettua annualmente un autocontrollo con personale interno.

Con la modifica saranno previste, oltre alle condotte per il convogliamento delle acque di lavaggio dei reparti smalteria e macinazione smalti, una nuova vasca interrata in cemento armato, per la raccolta delle acque di produzione, per la quale verrà effettuato controllo annuale di tenuta.

Nelle linee guida di settore non sono riportate MTD, tuttavia con riferimento ai bref comunitari che considerano questo aspetto ambientale si può considerare la seguente.

Suolo e protezione delle acque sotterranee: intraprendere azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni della falda d'acqua e del suolo.

Applicazione MTD: attuata. Viene eseguito un controllo annuale di tenuta delle vasche interrate.

C8 – SICUREZZA, PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze pericolose in quantità significative, pertanto si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C9 – EMISSIONI SONORE

Stato di fatto in relazione ai rischi di inquinamento e stato di applicazione delle MTD

Il Comune di Castellarano non ha ancora approvato una classificazione acustica del territorio comunale. Pertanto, in questo caso si applicano i limiti provvisori previsti dal regime transitorio di cui articolo 15 comma 1 della Legge n. 447 del 26 Ottobre 1995. Il sito risulta collocato in un'area appartenente a "tutto il territorio nazionale", cui competono limiti di 70,0 dBA per il periodo diurno e 60,0 dBA per il periodo notturno. Il limite differenziale relativo al periodo diurno e notturno è pari rispettivamente a + 5.0 e + 3.0 dB(A).

Le sorgenti rumorose con impatto significativo nell'ambiente esterno sono individuate nelle seguenti tipologie impiantistiche:

Descrizione	Interventi di contenimento attuati
Impianti di estrazione aria ed abbattimento	Collocati in locale chiuso o all'interno dello stabilimento
Camini di emissione	Presente silenziatore su camino E15
Ventola pre-essiccatoio prima del forno tunnel	Ventilatore interno allo stabilimento senza emissione esterna. Locale con tetto chiuso su tre lati e aperto solo sul lato esterno
Carrelli elevatori diesel	Sorgente esterna carrelli circolanti solo in orario diurno
Rumore proveniente da portoni e altre aperture dello stabile, determinato dalle sorgenti di rumore interne	Portoni e finestre vengono di norma mantenuti chiusi. Viene eseguita una buona manutenzione degli impianti.

Sono stati individuati 2 recettori abitativi ubicati in prossimità dello stabilimento: uno a nordovest (R1), uno a sudovest (R2) ricadenti in un'area appartenente a "tutto il territorio nazionale". La documentazione di previsione dell'impatto acustico redatta da tecnico competente in acustica ha evidenziato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali a seguito della modifica sostanziale in esame. Per il confine est è previsto un contributo delle nuove sorgenti sonore non rilevante rispetto ai limiti di classe V; la documentazione tecnica comprende una valutazione dell'impatto acustico sull'abitato di Casa Azzoni in comune di Prignano sulla Secchia (R3), in considerazione del fatto che la modifica interessa in particolare la zona est dello stabilimento, presso il quale non è stato previsto alcun contributo significativo delle nuove sorgenti sonore.

Viene riportato di seguito il confronto tra le MTD previste dal Bref comunitario e quanto adottato dall'impresa.

Rumore: 1. Confinamento delle unità produttive 2. Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 2. Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4. Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5. Isolamento sonoro di finestre e muri 6. Chiusura di finestre e portoni 7. Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8. Buona manutenzione generale dell'impianto.

Applicazione MTD: 1. Applicato il confinamento delle unità produttive 2. Applicato isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3. Applicato ove possibile sugli impianti in funzione delle loro caratteristiche 4. Applicato ove possibile in funzione della struttura produttiva con posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5. Non applicato attualmente perché non ritenuto necessario 6. Applicata chiusura di finestre e portoni in funzione della struttura 7. Applicato svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8. Applicata buona manutenzione generale degli impianti.

C10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Vista la documentazione presentata, considerato che non vi sono state modifiche riguardo all'adozione delle migliori tecniche, si conferma la valutazione favorevole dell'assetto impiantistico proposto nel rispetto degli adempimenti e prescrizioni della sezione D.

In considerazione di quanto sopra, previo mantenimento delle performance dell'impianto, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

1) Entro 3 mesi dalla data di efficacia dell'AIA, sulla linea di alimentazione acque gres porcellanato dovrà essere installato un apposito contatore in modo da poter conteggiare i consumi suddivisi per ciclo produttivo.

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

La Ditta è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione.

L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Ogni modifica del ciclo produttivo, di progetto o di processo che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni, e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione, è sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione.

A) CICLO PRODUTTIVO e MATERIE PRIME

1) In fase di avviamento spegnimento dell'impianto di produzione il gestore deve assicurarsi che i servizi connessi e relativi alla compatibilità ambientale siano regolarmente funzionanti.

B) EMISSIONI IN ATMOSFERA

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella A).

Tabella A)

Emis sione	provenienza	Por tata (Nm ³ / h)	durata [h/d]	tipo di sostanza inquinante	Concentra zione dell'inquin ante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli
E1	Presse	62.000	24	Polveri	<20	F.T.	Semestrale
E2	Macinazione	30.500	16	Polveri	< 30	F.T.	Semestrale
E3	Pulizia reparto mulini e presse	6.200	24	Polveri	< 30	F.T.	Semestrale

E4	Forno 2 cottura biscotto	31.000	24	polveri fluoro	< 5 < 5	FT	Trimestrale
				ossidi di azoto	<200		Annuale*
				ossidi di zolfo	<500		Annuale **
E5	Forno SACMI gres porcellanato	31.000	24	polveri fluoro	< 5 < 4,8	FT	Trimestrale
				SOV aldeidi totali	< 50 < 20		semestrale
				piombo	< 0,1		annuale
				ossidi di azoto	<200		Annuale*
				ossidi di zolfo	<500		Annuale **
E8	Essiccatoio	31.000	24	/	/	/	/
E9	Essiccatoio	31.000	24	/	/	/	/
E13	Emergenza forno gres	/	/	/	/	/	/
E14	Emergenza forno 2	/	/	/	/	/	/
E15	Smalteria 8 h singola + 16 h con levigatrici in contemporanea	32.000	24	polveri	< 8,4	/	semestrale
E16	Essiccatoio gres aria umida	5.910	24	/	/	/	/
E17	Essiccatoio gres aria secca	18.175	24	/	/	/	/

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

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

**I limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

La data ultima di messa a regime delle emissioni E1, E2, E4, E5, E15, E16, E17 è il 30-04-2016

Per le suddette emissioni dovrà essere data comunicazione, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Per le sole emissioni E1, E4, E5, E15 dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC ad ARPAE - SAC, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi effettuate su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

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

non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

Inoltre:

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni.
- 3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle del filtro fumi; i rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi di controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore ad ARPAE - SAC, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia a ARPAE - SAC, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.
- 8) I condotti per il controllo della emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 9) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271.

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 - UNI 16911: 2013 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 - UNI 16911: 2013
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Metalli	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 : 2013
Ossidi di Zolfo	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)

	UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787
Aldeidi	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)

10) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

12) Per ogni anomalia e/o guasto degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata 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.

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

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

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

15) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopraccitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione a ARPAE – SAC di Reggio Emilia ed ARPAE – Servizio territoriale competente, dalla data

della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

16) a) disattivazione delle emissioni:

- nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo inferiore o uguale a 2 (due) anni dalla data della comunicazione, la Ditta al momento della riattivazione potrà utilizzare il 100% delle quote corrispondenti;
- nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 (due) anni dalla data della comunicazione, la Ditta dovrà preventivamente richiederne la proroga e, per ogni anno di proroga le quote corrispondenti saranno diminuite del 10% fino ad esaurimento delle stesse;

b) nel caso in cui intenda riattivare le emissioni, la Ditta dovrà:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto delle relative emissioni ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia ed ARPAE – Servizio territoriale competente;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, ivi compresi gli autocontrolli periodici, relativamente alle emissioni riattivate.

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

C) SCARICHI e CONSUMO IDRICO

1) Lo stato delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.

2) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente ARPAE – SAC di Reggio Emilia e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.

3) I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia e ARPAE – Servizio territoriale competente. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

D) PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti allo stato liquido devono essere dotati degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.

2) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.

3) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti.

4) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.

E) UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'evoluzione dei consumi di energia elettrica e termica attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

F) PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

1) L'area ove è posizionata la testa del pozzo ad uso irriguo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti. L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua.

2) Nell'area cortiliva, in prossimità della vasca interrata di raccolta delle acque di lavaggio, dovranno essere presenti e mantenuti in perfetta efficienza, sistemi atti al tempestivo contenimento e immediata raccolta di sversamenti accidentali.

3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sul pozzo autorizzato, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.

4) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni del suolo, si rende necessario il monitoraggio dello stesso da effettuarsi decennalmente, con primo controllo entro dieci anni dall'emissione del presente atto, previa presentazione di relazione tecnica esplicativa del piano dei lavori.

G) EMISSIONI SONORE

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti (70dB(A) diurno e 60 dB(A) notturno) e differenziali (5 dB(A) diurno e 3 dB(A) notturno).

2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.

3) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico. Inoltre le operazioni di movimentazione interna/esterna non devono essere svolte in orario notturno.

4) La ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire, entro 30 giorni dall'entrata in funzione di tutte le modifiche impiantistiche in oggetto, una verifica dell'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei limiti di immissione assoluti e differenziali presso i recettori di confine e abitativi individuati. Si richiede anche la verifica del livello differenziale presso il recettore abitativo a sud di R1. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'allegato B al DM 16/3/98 e dovranno essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento. La misura dei livelli differenziali dovrà comunque avvenire nell'orario e nelle condizioni di maggiore disturbo, ovvero durante la contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti interne ed esterne (comprese le sorgenti saltuarie) e negli orari di minimo livello residuo della zona. Nell'ambito della verifica dovranno inoltre essere rilevati i singoli livelli di pressione sonora, a 1 metro di distanza, delle nuove sorgenti E16 ed E17 nonché della sorgente modificata E5 - impianto di abbattimento fumi (camino e ventola di aspirazione), al fine di accertare i valori teorici proposti in relazione. In merito a quest'ultima emissione, nel caso il livello di pressione sonora nella nuova posizione fosse superiore rispetto a quanto riportato in relazione, se ne richiede l'insonorizzazione mediante tamponamento completo, come peraltro già in essere nella situazione ante operam.

H) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

In caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento, comunicare tempestivamente, per

iscritto, ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente, al Sindaco e AUSL territorialmente competente gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo. Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata del numero dedicato 118.

I) GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO

All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- 1) rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 2) pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- 3) rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 4) demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 5) presentazione di una indagine di caratterizzazione del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune;
- 6) Al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- 7) Qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

J) OBBLIGHI DEL GESTORE

- 1) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta d'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 d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 3) Il Gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Emissioni in Atmosfera

I punti di prelievo: devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 – UNI 16911:2013 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

Si raccomanda che ogni punto di prelievo sia attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso d'impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nella Tabella a) della presente autorizzazione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

Accessibilità dei punti di prelievo: 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 e identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolino 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 a 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.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con 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 e antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

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.

Incerteza delle misurazioni: il valore dell'incerteza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incerteza 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'incerteza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incerteza pari al 10% del risultato.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice CER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Sul campione di acqua di pozzo prelevato per l'autocontrollo annuale, dovrà essere effettuata filtrazione in campo con filtro 0,45 µm.

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1- DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto la Ditta dovrà tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato con le modifiche ed integrazioni di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

- dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
- indicatori di cui alla sezione F1, evidenziando l'andamento nel tempo;
- un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

ARPAE – Servizi Territoriali, quale Autorità di Controllo effettua un'ispezione **ogni due anni**, comprensiva di:

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

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO DITTA: COTTO PETRUS SRL

Fattori di processo/ ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Frequenza e registrazione	Controllo periodico	
				Gestore	Autorità di controllo
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materie prime (argilla, chamotte, atomizzato, smalti, reagenti aria)	Carico delle fatture di acquisto	Mensile in forma cartacea	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
	Scarto crudo e cotto (biscotto) riutilizzati nella macinazione dell'impasto per la produzione di supporto	Verifica del peso dello scarto crudo per differenza tra quantità macinata e quantità pressata. Da adottare un sistema attendibile di misurazione per lo scarto cotto recuperato internamente.	Cartacea /elettronica su registro o sistema gestionale interno	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
	Prodotti finiti versati a magazzino	Sistema manuale interno di raccolta dati: Peso medio	Mensile in forma cartacea	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni

EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.B Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.B Tabella A.	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni. Campionamento e analisi
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale Cartacea	/	Biennale con verifica delle registrazioni
	ΔP filtri fumi forni (E4 ed E5)	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	Giornaliera Cartacea su rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	/	Biennale con verifica delle registrazioni
	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea su rapporti di prova	/	Biennale con campionamento e analisi della calce esausta
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo per uso industriale suddiviso per tipologia produttiva: prelievo	Contatori volumetrici	Mensile cartacea su scheda	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo	
				Gestore	Autorità di controllo
EMISSIONI SONORE	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale cartacea su scheda	/	Biennale con verifica delle registrazioni
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Quinquennale	Report quinquennale	Biennale con verifica della relazione fonometrica
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti prodotti: quantità*	Verifica del peso	Ogni 10 giorni cartacea su registro di carico-scarico	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni

	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/	Biennale con verifica delle registrazioni
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Acque di pozzo: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report Annuale	Biennale con verifica dei rapporti di prova
	Verifica delle condizioni strutturali delle vasche interrate di raccolta del petrolio a servizio del sistema di raffreddamento delle ruote dei carrelli dei forni e della vasca di raccolta delle acque di lavaggio smalteria / macinazione smalti	Autocontrollo effettuato da personale interno	Annuale cartacea su scheda	/	Biennale con verifica dei rapporti di prova
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
RELAZIONE ANNUALE	Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Annuale	Annuale con verifica sulla completezza e sui risultati del monitoraggio aziendale

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

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