

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-6 del 21/01/2016
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A., INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CAMEAZZO N.21, FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 95/01865640369). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - RIESAME AI FINI DEL RINNOVO
Proposta	n. PDET-AMB-2016-11 del 20/01/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e concessioni di MODENA
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno ventuno GENNAIO 2016 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e concessioni di MODENA, GIOVANNI ROMPIANESI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A.**, INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CAMEAZZO N.21, FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 95/01865640369).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – RIESAME AI FINI DEL RINNOVO.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare, il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “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’Agenzia 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 del 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 D.G.R. n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la D.G.R. n. 1913 del 5 “Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l’adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (art. 5 comma 1 lettera 1-ter.2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 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”;
- il BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005;

1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamato l’**Atto Dirigenziale prot. n. 123946 del 27/10/2007** con il quale la Provincia di Modena ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) all’installazione Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. con sede legale in Via Panaria Bassa n.22/A a Finale Emilia (MO), in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All.VIII, D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) sita in via Cameazzo n. 21 a Fiorano Modenese (MO), per una capacità massima di produzione pari a **579 t/giorno** di prodotto cotto considerando una operatività di riferimento di 335 giorni/anno;

richiamato l’atto **Det. n. 123 del 26/03/2009** di prima modifica non sostanziale AIA rilasciato dalla Provincia di Modena;

richiamato l’atto di seconda modifica non sostanziale dell’AIA rilasciato dalla Provincia di Modena con **Determina n. 135 del 04/03/2010**, che ha sostituito l’AIA suddetta e ss.mm. e con la quale è stata autorizzata la realizzazione di una prima linea produttiva per la realizzazione di lamine in gres porcellanato e la capacità massima produttiva autorizzata è stata ridotta al valore di a **221 t/giorno** di prodotto cotto;

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale dell’AIA rilasciati dalla Provincia di Modena: **Det. n. 226 del 07/10/2010** ed **Atto Dirigenziale prot. n. 202 del 05/01/2011**;

richiamato l’atto di quinta modifica non sostanziale **Determina n. 309 del 28/07/2011** rilasciato dalla Provincia di Modena, che ha sostituito tutti i precedenti atti dell’AIA suddetta e ss.mm., con la quale è stata autorizzata la realizzazione della seconda linea produttiva per la realizzazione di lamine in gres porcellanato e la capacità massima produttiva autorizzata è stata ridotta ulteriormente al valore di **143,2 t/giorno** di prodotto cotto;

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale dell’AIA rilasciati dalla Provincia di Modena: **Det. n. 114 del 31/07/2013**, **Det. n. 245 del 27/12/2013** (con la quale è stata autorizzata la realizzazione della terza linea di lamina e la capacità massima di produzione è stata ulteriormente ridotta a **130,8 t/giorno** di prodotto cotto - gres porcellanato smaltato in formato lamina) e **Det. n. 78 del 15/09/2014**;

vista la **domanda di Rinnovo dell’AIA con modifica non sostanziale** presentata il 29/05/2015 da Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. – Stab. Fiorano Modenese mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 55600/9.12.3.95 del 03/06/2015) ed integrata in data 14/10/2015 (a seguito di richiesta d’integrazioni in sede di conferenza dei servizi del 06/08/2015), in cui oltre ad alcune modifiche impiantistiche è richiesto un aumento della capacità massima produttiva autorizzata da 130,8 t/giorno a 146,88 t/giorno di prodotto cotto;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 22/12/2015, convocata per la valutazione della domanda di rilascio AIA ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al rilascio dell’AIA;

richiamati:

- il parere favorevole a firma del ViceSindaco del Comune di Fiorano Modenese alle condizioni e prescrizioni impartite in sede di conferenza dall'AUSL e dall'ARPA (e comunque dagli enti competenti), rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n.1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 ed il parere favorevole del Comune territorialmente competente come previsto dall'art. 10 comma 3 L.R.21/04, entrambi assunti agli atti con prot. 109081/9.12.3.95 del 22/12/2015;
- il parere favorevole al rinnovo dell'AIA espresso da ARPA di Modena – Distretto Competente anticipato in sede di conferenza dei servizi del 22/12/2015 e formalizzato in data 23/12/2015 come rapporto istruttorio (assunto agli atti con prot. n. 109811/9.12.3.95), contenente anche il parere obbligatorio sul monitoraggio dell'impianto, ai sensi dell'art. 10 comma 4 della L.R. 21/04;

considerato che in data 19/01/2016 il gestore ha inviato comunicazione di nessuna osservazione allo Schema di AIA (assunta agli atti della scrivente con prot. n. 845 del 20/01/2016);

reso noto che:

- il responsabile del sub-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 Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi il Dr. Giovanni Rompianesi, Dirigente Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'“Informativa per il trattamento dei dati personali”, consultabile presso la segreteria della S.A.C. ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C e visibile sul sito web dell'Agenzia www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di rilasciare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale**, a seguito di Riesame ai fini del Rinnovo ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e ss.mm. e dell'art. 11 della L.R. 21/04 e ss.mm., a Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in via Panaria Bassa n. 22/A, in Comune di Finale Emilia (MO), in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sita in via Cameazzo n. 21 a Fiorano Modenese (MO);
- 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 **146,88 t/giorno** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Numero autorizzazione – Data di emissione	NOTE
Tutti	Provincia di Modena	Atto Dirigenziale prot. n. 123946 del 27/10/2007	Autorizzazione Integrata Ambientale
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 123 del 26/03/2009	1^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 135 del 04/03/2010	2^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 226 del 07/10/2010	3^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Atto Dirigenziale prot. n. 202 del 05/01/2011	4^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 309 del 28/07/2011	5^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 114 del 31/07/2013	6^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 245 del 27/12/2013	7^ modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Det. n. 78 del 15/09/2014	8^ modifica non sostanziale AIA

3. l'**Allegato I** alla presente AIA “Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale”, ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’impianto, 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 previsto dall’art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
7. 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 idriche e le emissioni sonore.
8. 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;
9. 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;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;

11. la presente autorizzazione è valida **a decorrere dal 22/01/2016** fatto salvo quanto ulteriormente disposto in materia di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 21/01/2032** (a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale EMAS di cui è attualmente in possesso; diversamente, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 21/01/2028 a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso; altrimenti, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 21/01/2026). 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 Parte Seconda;
12. **ai sensi dell'art. 29-decies comma 1, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, il gestore è tenuto a darne comunicazione all'ARPAE - SAC di Modena.**

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

- 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");
 - 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 della presente autorizzazione alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. ed al Comune di Fiorano Modenese, per il tramite del SUAP del Distretto Ceramico;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR), a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Distretto Ceramico, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- 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 dall'avvenuta pubblicazione sul BUR.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 5 pagine n. 1 Allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

IL DIRIGENTE RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi

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 – RINNOVO AIA

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA
PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A. DI FIORANO MODENESE**

- Rif. int. N. 95/01865640369
- sede legale in Comune Finale Emilia (MO), Via Panaria Bassa, 22/a e produttiva in via Cameazzo n. 21 a Fiorano Modenese (MO);
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5, All. VIII – D.Lgs. 152/06 – Parte Seconda e ss.mm.).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

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 (Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. – Stab. Fiorano Modenese).

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'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. sito in via Cameazzo n. 21, a Fiorano Modenese (MO) è stato acquisito nell'agosto del 1992, subentrando ad una analoga realtà produttiva. L'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 62.929 m² di cui 25.692 m² coperti e 31.360 m² scoperti impermeabilizzati. La superficie coperta comprende aree di produzione e magazzini; quella scoperta area verde ed area asfaltata.

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

Lo stabilimento confina:

- a nord ed ad ovest con un'area agricola;
- a est con un altro stabilimento ceramico;
- a sud con Via Cameazzo e zona artigianale;

Il sito, come previsto dal P.R.G. del comune di Fiorano Modenese (Mo) è ubicato in zona a destinazione d'uso industriale, si trova nel comprensorio ceramico.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana, per circa 329 giorni/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato con **Atto Dirigenziale prot. n. 123946 del 27/10/2007** alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in Comune di Finale Emilia (MO), Via Panaria Bassa 22/A e produttiva in via Cameazzo n. 21 a Fiorano Modenese (MO), l'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. 59/05 (ora D.Lgs. 152/06 – Parte seconda) e della L.R. 21/04, che consentiva la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All.VIII, D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) per una capacità massima di produzione pari a **579 t/giorno** di prodotto cotto considerando una operatività di riferimento di 335 giorni/anno.

Successivamente, tale autorizzazione e la 1^a modifica non sostanziale AIA (Det. n. 123 del 26/03/2009) sono state sostituite interamente dalla Provincia di Modena con **Determina n. 135 del 04/03/2010** di 2^a modifica non sostanziale e aggiornamento AIA con la quale è stata autorizzata la realizzazione della nuova linea produttiva per la realizzazione di lamine in gres porcellanato. Ciò ha comportato una riduzione del valore di capacità massima autorizzato a **221 t/giorno** di prodotto cotto (complessivo tra gres porcellanato e "lamina").

Alla determina suddetta hanno fatto seguito ulteriori modifiche non sostanziali rilasciate dalla Provincia di Modena legate a variazioni a punti di emissione in atmosfera (Det. n. 226 del 07/10/2010 ed Atto Dirigenziale prot. n. 202 del 05/01/2011).

Gli atti suddetti sono stati integralmente sostituiti dalla **Determinazione n. 309 del 28/07/2011** di 5^a modifica non sostanziale e aggiornamento AIA con la quale la Provincia di Modena ha autorizzato l'installazione di una seconda linea produttiva per la realizzazione di "lamine" di gres porcellanato sottile, ma di grandi dimensioni. Ciò ha comportato un'ulteriore riduzione del valore di capacità massima autorizzato a **143,2 t/giorno** di prodotto cotto (complessivo tra gres porcellanato e "lamina").

In seguito, l'AIA è stata modificata dalla Provincia di Modena con le **Determinazioni:**

- **n. 114 del 31/07/13**, con la quale sono state autorizzate variazioni rispetto all'assetto impiantistico autorizzato con la precedente modifica (con variazioni di alcuni punti di emissione) e sono stati aggiunti i punti di emissione relativi ai raffreddamenti forni. Le modifiche impiantistiche principali hanno riguardato lo spostamento della linea di taglio 1 di "lamina" in gres porcellanato, l'installazione di una nuova linea d'incollaggio della stuoia in fibra di vetro, l'installazione di una nuova linea di rettifica a secco per la lavorazione della lamina, l'installazione di una nuova pressa "tradizionale" per l'effettuazione di prove di laboratorio, l'installazione di una macchina per il taglio manuale delle lastre ed altre modifiche minori. L'atto n. 114 ha sostituito integralmente le **Sezioni C1.2** "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico", **D2.6** "Emissioni in atmosfera" e **D3.2.5** "Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I dell'AIA e ss.mm;
- **Det. n. 245 del 27/12/2013** con la quale è stata autorizzata la realizzazione della terza linea di lamina e la capacità massima di produzione è stata ulteriormente ridotta a **130,8 t/giorno** di prodotto cotto (gres porcellanato smaltato in formato lamina). Tale modifica ha comportato una nuova variazione dell'assetto impiantistico autorizzato e le modifiche principali sono state la modifica e la riattivazione del forno F3 e l'installazione di: una nuova linea di dosaggio e carico atomizzato tramite siletti, una pressa laminare, una linea di smalteria per la produzione della "lamina" - LSL3, un nuovo essiccatoio, una linea di taglio a secco, una linea di scelta per piccoli formati. Inoltre, è stato spostato il forno termoretraibile ed una linea di confezionamento. L'atto n. 245 sostituisce nuovamente le **Sezioni C1.2** "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico", **D2.6** "Emissioni in atmosfera" e **D3.2.5** "Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I dell'AIA e ss.mm.;
- **Det. n. 78 del 15/09/2014** con la quale sono state autorizzate variazioni al quadro delle emissioni autorizzate; in particolare, è stato eliminato un essiccatoio sulla linea LSL1 ed è stata installata una granigliatrice ed un capanno Air Power sulla linea LSL1 ed è stata installata una granigliatrice ed un capanno Air Power sulla linea LSL2.

L'installazione dal 15 dicembre 2005 è certificata EMAS con numero di registrazione IT000401 avente scadenza al 29/07/2017; inoltre, dal 24/09/2003 è in possesso anche della certificazione UNI EN ISO – 14001, attualmente in fase di rinnovo.

In data **29/05/2015** è stata presentata **domanda di Rinnovo AIA con modifica non sostanziale** (assunta agli atti dalla Provincia di Modena con prot. n. 55600/9.12.3.95 del 03/06/2015), integrata in data 14/10/2015 (a seguito di richiesta d'integrazioni in sede di conferenza dei servizi del 06/08/2015), in cui sono richieste le seguenti modifiche:

- un aumento della capacità massima produttiva autorizzata da **130,8** t/giorno a **146,88** t/giorno di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 329 giorni/anno (pari a 48.323,5 t/anno corrispondenti a 4.026.960 m2/anno). Tale aumento è stato richiesto a seguito di analisi dettagliata del ciclo produttivo al termine delle modifiche impiantistiche;
- la variazione delle portate di due emissioni esistenti;
- l'eliminazione della pressa prove P_{T1};
- l'installazione di una terza linea di taglio e lappatura ad umido e relative spazzolatici;
- l'installazione del relativo depuratore a ciclo chiuso con filtropressa;
- la riduzione di tempi di conservazione della documentazione relativa alla gestione aziendale rispetto alla durata complessiva dell'AIA (che con il Rinnovo avrà durata di 16 anni).

Inoltre, è richiesto l'adeguamento a quanto previsto dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014:

- distinzione delle comunicazioni in caso di guasto o anomalie degli impianti tra emissioni calde e fredde;
- la variazione della frequenza da trimestrale ad annuale degli autocontrolli richiesti per il parametro Piombo associato ai forni (E1, E21).

A3 ITER ISTRUTTORIO

PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA:	29/05/2015
AVVIO DEL PROCEDIMENTO:	03/07/2015
PRIMA CONFERENZA DEI SERVIZI:	06/08/2015
RICHIESTA INTEGRAZIONI E SOSPENSIONE DEL PROCEDIMENTO:	06/08/2015
PRESENTAZIONE INTEGRAZIONI	14/10/2015
SECONDA CONFERENZA DEI SERVIZI (DECISORIA)	22/12/2015
INVIO SCHEMA DI AIA:	19/01/2016

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 26/05/2015.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1.1 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 su cui sorge l'impianto si trova in Comune di Fiorano Modenese in Via Cameazzo nel cosiddetto comprensorio ceramico di Sassuolo.

L'area in esame, situata ad una quota di circa 115 metri s.l.m., si trova nella parte occidentale del Fiume Secchia ed è individuabile nella cartografia della R.E.R. (CTR).

La zona è a destinazione d'uso industriale, da quanto riportato nel P.T.C.P., lo stabilimento Panaria Group, è collocato nel territorio rientrante nell'Unità di Paesaggio 18 – Paesaggio della conurbazione pedemontana centro-occidentale”, caratterizzata da elevata densità abitativa in cui il sistema agricolo riveste un ruolo marginale.

Considerando un intorno di 1 km rispetto al sito in oggetto si possono individuare all'interno di questa zona:

- ceramiche, un colorificio, la zona industriale di Spezzano ed altre attività artigianali;
- il cimitero ed il centro abitato di Fiorano Modenese;
- alcune zone coltivate, ubicate nell'immediato intorno allo stabilimento, a nord ed ovest;
- il Canale Fossa di Spezzano, che scorre ad una distanza di circa 750 m ad est, che non è direttamente interessato da nessun tipo di scarico industriale derivante dall'attività produttiva del sito in esame

Rispetto allo stabilimento si osserva che:

- risulta inserito all'interno di un'area industriale;
- non sono presenti scarichi produttivi in acque superficiali, dal momento che viene effettuato il completo recupero delle acque produttive;
- sono presenti scarichi di acque domestiche in pubblica fognatura e meteoriche in acque superficiali.

I caratteri ambientali sono contraddistinti da una forte urbanizzazione sia produttiva che residenziale, in cui la vegetazione spontanea, per lo più infestante, è relegata agli ambiti dei corsi d'acqua.

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 metri), 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 metri, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 metri), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1051 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, marzo, luglio e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati giugno ed ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Fiorano, risulta di 806 mm, contro i 743 mm del Comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 14.2°C, contro un valore di 13.7°C riferito al periodo 2001-2014 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Fiorano, di 14.0°C. Nel 2014, è stata registrata una temperatura massima di 35.4°C e una minima di -4.8°C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM₁₀ è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

Il 2014 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico, infatti le condizioni perturbate dei primi mesi dell'anno e calde e piovose dell'autunno hanno favorito la riduzione dei livelli di PM₁₀. Si segnala però che il calo rilevato nel 2014 rispetto al 2013, si è verificato a fronte di un leggero decremento delle precipitazioni relative ai mesi critici per le polveri, pertanto il trend positivo di riduzione dei superamenti di PM₁₀ si conferma al di là della variabilità meteorologica.

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di 50 µg/m³, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni, Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: Parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole, infatti risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m³, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale, a partire dal 2006, si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali, nel 2014, sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel Comune di Modena e San Francesco (51 µg/m³) situata nel Comune di Fiorano Modenese.

Queste criticità sono state evidenziate dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 (*"Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM₁₀"*) che classificano il comune di Fiorano come area di superamento sia per l'NO₂ che per i PM₁₀.

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 Obiettivo e alcuni della Soglia di Informazione fissati dalla normativa per la salute umana (DL 155 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 del comune di Fiorano Modenese è attraversato dal torrente Fossa di Spezzano, che nasce dalle pendici boschive del monte Faeto (906 m) in territorio di Serramazzoni, attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per poi confluire nel fiume Secchia, in località Colombarone. L'alveo del torrente Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 2-3 metri rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 metri.

Dal punto di vista idrografico, l'area in oggetto è situata nel bacino del fiume Secchia, di cui il torrente Fossa di Spezzano costituisce un affluente di destra.

Il deflusso delle acque meteoriche, nelle zone circostanti allo stabilimento, è generalmente operato da numerosi fossi e scoline che confluiscono in collettori maggiori sia naturali che artificiali e/o artificializzati (Fossa di Spezzano) con direzione prevalente S-N.

Tali acque vengono convogliate nel Rio Fontanino, che a sua volta, dopo aver intercettato il Canale Fiorano, limitrofo all'area dello stabilimento, va a confluire nel torrente Fossa di Spezzano, che scorre ad una distanza di circa 800 m in linea d'aria ad est dello stabilimento.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici.

In relazione alla qualità del reticolo idrografico superficiale, le acque del torrente Fossa di Spezzano risentono della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che attraversa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.); essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo oltre che del depuratore di Sassuolo-Fiorano di potenzialità pari a 80.000 AE, presenta una qualità ecologico-ambientale scarsa.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

Dal punto di vista geomorfologico l'area è situata a ridosso dell'alta pianura modenese, che si sviluppa a partire dalle prime propaggini appenniniche, a quote comprese tra 120 e 150 m s.l.m., fino ad un allineamento che termina poco più a nord del tracciato della via Emilia, parallelo alla stessa.

La morfologia della zona è ancora sub-pianeggiante e presenta una diminuzione generale delle quote in direzione SSO-NNE, con pendenza media di poco superiore all'1 %.

A ovest dell'area è presente la conoide del Fiume Secchia, che si protende nella pianura fino all'altezza della via Emilia. I depositi che costituiscono le conoidi sono costituiti da alternanze di peliti e ghiaie. I depositi ghiaiosi diventano via via più potenti e preponderanti, allontanandosi dagli apici delle conoidi. La transizione tra i depositi ghiaiosi più grossolani ed i depositi fini della pianura, nelle parti distali delle conoidi, avviene in modo graduale, con una serie di intercalazioni presenti sia al fronte che lungo i lati.

L'area in oggetto è compresa nel settore delle conoidi alluvionali pedemontane, formate dai depositi dei corsi d'acqua minori che scendono dall'Appennino (in particolare Torrente Fossa e Torrente Grizzaga), al loro sbocco in pianura. Gli apparati delle conoidi minori, formate da questi e da altri corsi d'acqua lungo il margine appenninico, in questa area, si congiungono tra loro formando un sistema complesso e composito costituito da alternanze di depositi sabbioso-limosi con sottili livelli ghiaiosi e con depositi a grana fine.

Dal punto di vista litologico, in superficie affiorano depositi di piana alluvionale prevalentemente limosi. Nella "Carta della litologia di superficie e isobate del tetto del primo livello ghiaioso", viene confermata questa interpretazione della litologia di superficie. Risulta, infatti, che l'area in oggetto è ubicata in una zona in cui il terreno di superficie è costituito da limi e terreni prevalentemente limosi, confinati lateralmente da terreni più grossolani che costituiscono il corpo della conoide più grossolana. La porzione di terreno occupata dallo stabilimento appartiene ai terreni che costituiscono l'interconoide, parzialmente interessata anche da conoidi di corsi d'acqua minori.

Sulla base delle conoscenze idrogeologiche locali è possibile inquadrare idrogeologicamente l'area nel contesto generale dell'acquifero dell'alta pianura.

L'area analizzata ricade tra quelle caratterizzate da ricarica indiretta della falda, idrogeologicamente identificabili come sistema debolmente compartimentato, nel quale alla falda freatica superficiale segue una falda semiconfinata collegata per drenaggio verticale. Le falde più superficiali risultano avere portate variabili da nulle a presenti solo in alcuni periodi dell'anno, corrispondenti alle stagioni più piovose.

I livelli ghiaiosi nel sottosuolo sono numerosi; attualmente quelli più superficiali risultano asciutti o con acqua solo in alcuni periodi dell'anno, corrispondenti alle stagioni più piovose.

A maggiore profondità, tra i 60 e i 70 m, è presente un livello ghiaioso, che ospita un acquifero con scarsa potenzialità produttiva, in seguito al sovrautilizzo da parte dei pozzi presenti nella zona.

Tra i 100 e i 110 metri di profondità dal p.c. è presente, all'interno di un livello stratigrafico ghiaioso-sabbioso, un acquifero con una buona capacità produttiva, superiore a quelli precedenti.

Queste due ultime falde (profondità > 60 metri) sono entrambe del tipo confinato, limitate sia superiormente che inferiormente, da uno strato impermeabile. Il carico piezometrico di questi acquiferi risulta differente, anche se è difficilmente misurabile a causa della struttura plurifalda dei pozzi che forniscono una piezometria che è data dal rapporto tra i diversi carichi idraulici. In questa area la migliore resa di un pozzo si ottiene captando in profondità una sola falda.

Da un'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale" il territorio in oggetto risulta avere un grado di vulnerabilità "alto", mentre, secondo quanto stabilito nella Tavola 3.2 del PTCP "Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano", il sito in oggetto, risulta ubicato in un'area di ricarica indiretta della falda (settore di ricarica di tipo B, Art.12A).

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area mostra valori superiori ai 90 m s.l.m., con livelli di soggiacenza che oscillano dai 25-30 m dal piano campagna.

Per quel che riguarda la qualità delle acque sotterranee, l'influenza dovuta alla connessione idraulica dell'acquifero con acque provenienti dal fiume Secchia ad elevato contenuto salino, induce in queste acque elevati valori di Conducibilità (1.100-1.200 $\mu\text{S}/\text{cm}$) e con valori di Durezza che si aggirano sui 50-55 °F.

Solfati e Cloruri, anch'essi direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale, presentano valori elevati: 170 mg/l per i Solfati e 130 mg/l per i Cloruri.

Ferro e Manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (20 $\mu\text{g}/\text{l}$), mentre le concentrazioni di Boro si attestano mediamente tra 600 e 700 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza di Composti Organo-Alogenati, in particolare di Tetracloroetilene, in concentrazioni prossime al limite normativo di 10 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Rumore

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Fiorano Modenese, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (approvata con Delibera C.C. n. 22 del 09/03/2006), 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 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.

L'area industriale confina con un territorio prevalentemente agricolo al quale è assegnata la classe III; si potrebbero perciò presentare potenziali criticità presso le abitazioni presenti in tale territorio, visto il salto di classe.

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

Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. produce piastrelle in GRES PORCELLANATO, la variazione più significativa ha riguardato una parte del processo di produzione che è passata dalla tradizionale pressatura a quella denominata "LAMINA". L'introduzione della produzione a "lamina" ha sostituito completamente quella tradizionale. Anche le applicazioni di colori, smalti e decori hanno subito un ammodernamento che ha comportato il depontenziamento del tradizionale reparto di preparazione smalti. La stessa capacità produttiva si è ridotta dalle 299 tonn/giorno alle attuali autorizzate 130,8 tonn/giorno.

L'azienda con domanda di Riesame ai fini del Rinnovo AIA, comprensiva di modifica non sostanziale, a seguito di ulteriori verifiche sul proprio ciclo produttivo e relativa capacità

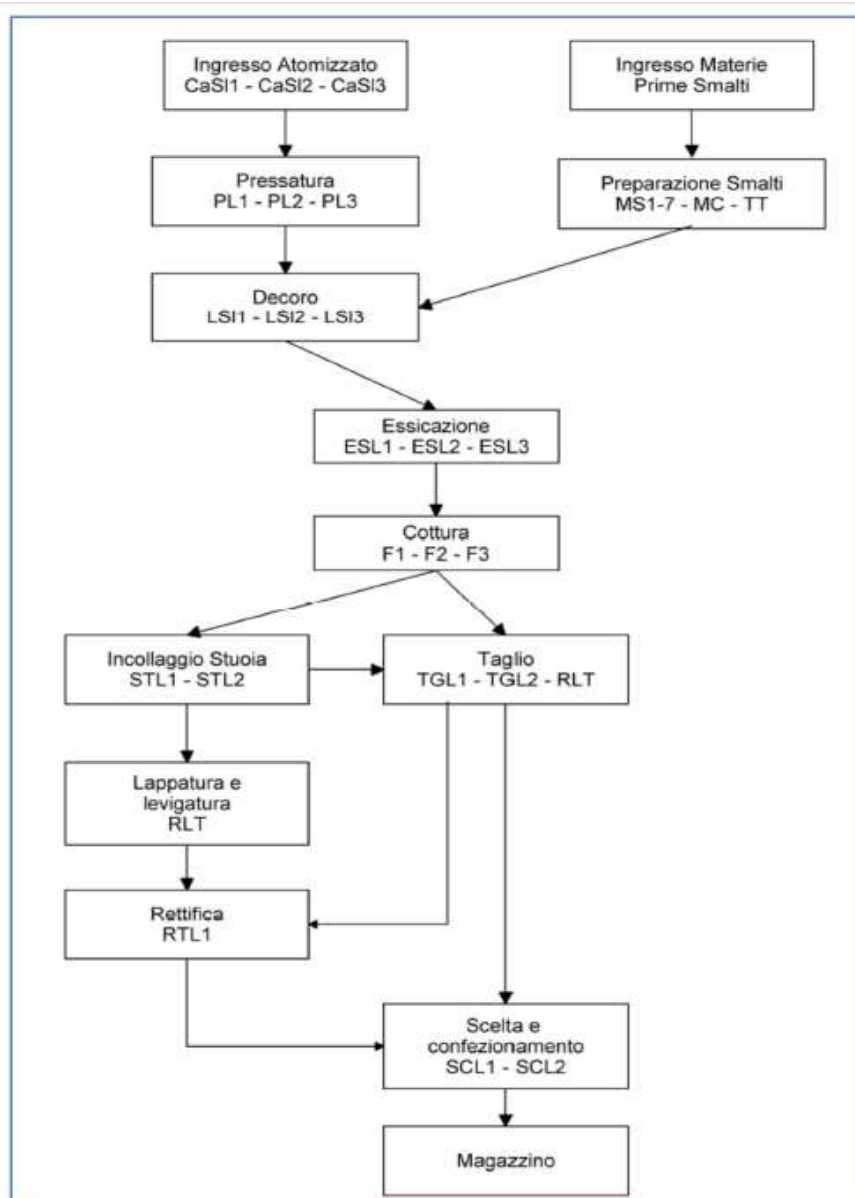
produttiva associata richiede un aumento della capacità massima produttiva sino al valore di **146,88 t/giorno**, con riferimento ad un peso medio indicativo pari a 12 kg/m², considerando un'operatività di riferimento di 329 giorni/anno (pari a 48.323,5 t/anno corrispondenti a 4.026.960 m²/anno). Inoltre, sono richieste ulteriori modifiche impiantistiche già dettagliate al precedente capitolo A2 "Informazioni sull'impianto".

Rispetto alla ristrutturazione impiantistica in atto ed autorizzata con Det. n. 245 del 27/12/2013 e ss.mm., relativa alla realizzazione della terza linea, i lavori sono iniziati e stanno procedendo, in particolare:

- è stata posizionata la pressa 3 (PL3);
- sono iniziati i lavori di montaggio della linea decoro (LSL3);
- i lavori per la riattivazione del forno 3 (F3), che dovrà essere modificato, non sono ancora iniziati e l'avvio della linea 3 è attualmente previsto entro la fine di gennaio 2016.

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

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame a seguito delle modifiche richieste in domanda di Rinnovo AIA.



Si riporta una breve sintesi descrittiva delle fasi illustrate sopra.

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione dell'impasto atomizzato

L'atomizzato idoneo alla produzione del formato lamina, proveniente dagli altri stabilimenti del gruppo (o in caso di necessità acquistato da terzi), è trasportato allo stabilimento mediante siletti della capacità di circa 2 mc che vengono stoccati in zona dedicata. Successivamente, mediante linee dedicate, i siletti sono posizionati tramite carrello elevatore su apposite basi sopraelevate da cui l'impasto viene scaricato su nastri trasportatori per il successivo invio alla fase di pressatura.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 8 silos di stoccaggio, una zona dedicata allo stoccaggio siletti atomizzato e n. 3 linee siletti (CaSl1, CaSl2, CaSl1).

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, nonché, la forma del prodotto ceramico, creando la piastrella cruda.

Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai siletti di stoccaggio e trasferito a due tramogge di carico che, attraverso delle serrande pneumatiche, stendono l'atomizzato su tre nastri trasportatori di dimensioni adeguate, uno per ogni linea, creando un "tappeto di atomizzato" delle dimensioni della lastra che verrà pressata.

Le stazioni di pressatura vere e proprie sono costituite da tre presse idrauliche e dalle corrispondenti unità di controllo. Si ottengono così le lastre crude che vengono espulse dalle presse e trasportate ad una prima fase di essiccazione.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.3 presse per lamina (la terza pressa entrerà in funzione con la realizzazione della terza linea di lamina).

Decoro e Preparazione Smalti

Le linee di decorazione sono notevolmente diverse rispetto ad una linea di smalteria tradizionale. Le linee sono costituite da una successione di unità di trasporto in grado di ospitare macchine decoratrici differenti per tipologia e per tecnologia di decorazione. Al momento sono presenti macchine serigrafiche rotative, un impianto per la stampa a getto d'inchiostro su ciascuna linea, aerografi su entrambe le linee e una granigliatrice sulla linea 2. Le unità di trasporto sono costituite da nastri di traslazione montati su telai in acciaio inox. Inoltre, è presente una stampante digitale.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni, durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento principalmente delle paste serigrafiche. Queste vengono prodotte attraverso la macinazione di basi serigrafiche dosate ad appositi veicoli serigrafici (di solito oli), utilizzando macchinari chiamati "Frimer" o "Micronet". È presente un tintometro, per dosare le paste serigrafiche, pesando automaticamente tutti i componenti della ricetta (coloranti basi e serigrafiche precedentemente macinati e contenuti in appositi serbatoi a servizio dell'impianto).

Sono presenti anche dei mulini a tamburo a funzionamento discontinuo che macinano ad umido altri costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc) dosati secondo specifiche ricette.

La movimentazione delle piastrelle è assicurata da un sistema di avanzamento che le trasporta attraverso la linea interessata fino all'area di stoccaggio dei pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.3 linee smaltatura/decoro lamina, n.6 mulini tamburlani discontinui, 1 tintometro e alcuni micronet e freemer.

Essiccazione

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo, quindi, adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura.

A servizio della prima linea lamina sono presenti due essiccatoi, con movimentazione a rulli ed alimentati a metano, uno all'inizio ed uno alla fine della linea di smalteria. Sulla seconda e

terza linea di lamina è presente rispettivamente un solo essiccatoio all'ingresso del forno, in quanto non è necessario, per la maggior parte dei prodotti, essiccare le lastre crude prima della decorazione.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.3 essiccatoi orizzontali (l'ultimo – ESL4 – in fase di modifica e successiva riattivazione).

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura delle lastre ceramica in gres, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico controllato, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Per il formato “Lamina” sono utilizzati forno a rulli monostrato già esistenti (opportunamente modificati nel sistema di raffreddamento, nella tipologia dei bruciatori e dei rulli di movimentazione) all'interno dei quali, grazie a bruciatori ad alta velocità a metano, si generano elevate temperature necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate. I prodotti vengono cotti con tempistiche e temperature di cottura che variano a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate su panconi e movimentate attraverso un sistema di navette, in attesa delle operazioni di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.3 forni a rulli monostrato per lamina.

Incollaggio stuoia

In tale fase, viene applicata sotto le lastre del lamina una rete di fibra di vetro che permette di aumentare la resistenza meccanica delle lastre. L'applicazione della stuoia avviene attraverso l'incollaggio della fibra di vetro rinforzata con appositi prodotti poliuretanici bi-componente solvent-free. A una parte delle lastre in gres non viene applicata la stuoia e sono immediatamente spedite al taglio.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 linee di applicazione stuoia.

Taglio

Le lastre di lamina cotte sono tagliate in diversi formati attraverso postazioni automatiche adibite alla molatura della stuoia e all'incisione della lastra. Successivamente, le troncatrici provvedono a spezzare la lastra in corrispondenza delle incisioni praticate. Indine, due stazioni di rifilatura con nastro abrasivo eliminano il bordo tagliente delle lastre. Le due linee esistenti lavorano a secco, mentre la terza linea di taglio sarà integrata nella linea di lappatura e rettifica a umido.

Inoltre, è presente anche una postazione di taglio manuale delle lastre costituita da tavolo d'incisione a controllo numerico.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 linee di Taglio automatiche (di cui una ad umido – RLT - integrata nella linea di lappatura ed in fase di realizzazione) e n. 1 macchina di taglio manuale.

Rettifica, Lappatura e spazzolatura

Dopo il taglio alcune lastre, ridotte a dimensioni minori, possono essere sottoposte a rettifica per ottenere determinati formati.

E' presente una linea di rettifica a secco per la squadratura ed il rifilo delle piastrelle.

Sarà installata anche una linea di taglio e lappatura ad umido che, oltre a comprendere la postazione di taglio sopra descritta, sarà costituita anche da levigatrici ad umido e postazioni di spazzolatura a secco.

La lappatura è una lavorazione industriale eseguita con macchine automatiche sulla superficie delle piastrelle in ceramica, in questo tipo di lavorazione viene asportata una minima parte superficiale della piastrella e viene eseguita una lavorazione delicata di finitura, poiché, si lavorano materiali in parte smalti o vetrati. Mediante la successiva fase di spazzolatura a secco

viene effettuata un'ulteriore finitura delle piastrelle. Le acque di lavorazione derivanti dalle operazioni di levigatura ad umido saranno trattate mediante depuratore dedicato.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 linea di rettifica a secco – RT_L1, una linea di lappatura ad umido (RLT - costituita da linea di taglio, n.2 macchine levigatrici e n.2 spazzolatrici).

Scelta e confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le lastre vengono controllate per dimensioni e qualità. Per quanto riguarda la dimensione dei pezzi, appositi macchinari sono adibiti alla verifica della rettilineità dei lati, della squadratura, delle ortogonalità e della planarità. Per quanto riguarda gli aspetti qualitativi delle piastrelle, operatrici qualificate provvedono al controllo dell'aspetto visivo, alla determinazione del tono e alla verifica dell'eventuale presenza di difetti superficiali prima di essere inscatolate. I prodotti, vengono inscatolati, posizionati su pallet, opportunamente imballati con termoretraibile, identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 linee di scelta, n.1 linea di confezionamento e n.1 Forno termoretraibile.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati temporaneamente in apposito parcheggio sia interno, che all'esterno dello stabilimento. Il prodotto, quindi, viene spedito immediatamente ad altro stabilimento del gruppo, per essere stoccato in un apposito magazzino, da dove sarà poi spedito alla clientela. Il magazzino spedizioni dello stabilimento di Fiorano svolge la gestione, la preparazione e la spedizione degli ordini relativi al prodotto tradizionale, attualmente prodotto in altri stabilimenti del gruppo, che viene trasportato per lo stoccaggio nel piazzale magazzino esterno.

Inoltre, sono presenti nel sito e rilevanti a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio che ha il compito di controllare le caratteristiche delle materie prime (atomizzato e smalti) in entrata, dei semilavorati e dei prodotti finiti; oltre, la ricerca e sviluppo di nuovi prodotti;
- il depuratore che riceve l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di smalteria, dalla macinazione smalti e tramite reazioni chimiche, controllate con sostanze flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata viene, successivamente, riutilizzata per ulteriori lavaggi. Il fango viene stoccato all'interno dell'apposito sito di stoccaggio e conferito a ditte autorizzate al recupero;
- un nuovo depuratore acque reflue a ciclo chiuso, a servizio esclusivo della linea di taglio TGL3 e della lappatura, che sarà costituito vasche, silos e filtropressa e sarà posizionato all'interno di un fabbricato apposito e dotato di griglie di raccolta di eventuali sversamenti. I fanghi filtropressati saranno raccolti in un cassone metallico scarrabile, posto sotto la filtropressa stessa e conferiti a ditte autorizzate al recupero. Le acque depurate saranno riutilizzate nello stesso impianto di taglio e lappatura;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Le polveri raccolte vengono scaricate in grossi sacconi ed inviate ad una bagnatrice. Successivamente, le polveri sono stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione, oppure, vendute a terzi;
- i filtri per la depurazione dei fumi dei forni a servizio degli impianti di cottura presenti all'interno dello stabilimento. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed 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 Piombo ed i rispettivi composti. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni, considerato come rifiuto pericoloso, viene conferito presso smaltitori autorizzati.

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 associato, per l'impianto in esame, sostanzialmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le operazioni produttive.

Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate dotate d'impianto di abbattimento, fanno eccezione le emissioni degli essiccatoi, raffreddamenti forni, forni termoretraibili che non hanno impianto d'abbattimento perché non necessario.

L'intensità delle *emissioni diffuse* è contenuta e non comporta impatti e rischi significativi per l'ambiente in quanto viene acquistato solo atomizzato che è stoccato in silos e siletti.

Gli inquinanti principali generati dall'attività dello stabilimento Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. di Fiorano Modenese sono polveri, fluoro, piombo, aldeidi, Sostanze Organiche Volatili (SOV), prodotti della combustione, isocianati (legati alle operazioni d'incollaggio).

Non vi sono *emissioni fugitive*.

Rispetto alla situazione autorizzata con l'ultimo atto di modifica Det. n. 78 del 15/09/2014 le seguenti emissioni non sono state ancora messe a regime:

- E20 n.1 pressa (PL3) e linea siletti 3;
- E21 n.1 forno cottura (FL3);
- E34 Essiccatoio ingresso forno Lamina 3.

Nella domanda di Rinnovo sono richieste le seguenti ulteriori modifiche:

- a causa di esigenze produttive si richiede la variazione di portata per le emissioni E4 ed E17. Il punto di emissione E4 è a servizio di n° 3 linee di smalteria, della preparazione smalti (6 mulini), di un granigliatore e del laboratorio ed è attualmente autorizzato per 21.000 Nmc/h. Il punto di emissione E17 è a servizio delle presse, della linea di siletti 1 e della pressa tradizionale per le prove. Attualmente è autorizzato per 9.000 Nmc/h. Dato che le linee di decoro per la Lamina presentano meno applicazioni di una linea di smalteria tradizionale, la portata dell'emissione E4 potrebbe essere ridotta, mentre l'emissione E17 potrebbe essere più efficiente sulle presse e sulla linea di siletti con un aumento di portata. Di conseguenza si ritiene opportuno invertire le portate dei due filtri che dal punto di vista impiantistico sono perfettamente identici (alla domanda di rinnovo sono allegate le schede filtro). Data la variazione di portata, al fine di non aumentare il carico inquinante autorizzato è proposta la diminuzione del limite di concentrazione delle polveri nell'emissione E17 dagli attuali 17 mg/Nmc a 12,6 mg/Nmc;
- aggiunta al punto di emissione E16 delle captazioni delle polveri di lavorazione delle nuove spazzolatrici a secco, poste in coda alla nuova linea di taglio e lappatura a umido, senza variazione dei parametri autorizzati (portata e concentrazioni inquinanti). Il filtro associato ad E16, autorizzato per una portata di 36.000 Nmc/h, era già autorizzato con Det. 245 del 27/12/2013 al servizio della linea di taglio TGL3, oltre che alla rettifica RTL1 e alle linee di scelta SCL1, SCL2 e CSL1. Dal momento che la linea di taglio TGL3 sarà raffreddata ad acqua e non necessiterà di aspirazioni, le portate per l'aspirazione delle spazzolatrici risultano ampiamente sufficienti. La denominazione del filtro E16, quindi, sarà "Rettifica RTL1, linee scelta e confezionamento SCL1, SCL2 e CSL1 e Spazzolatrici Lappatura LL1".

Tali modifiche non porteranno a variazioni rispetto alla situazione autorizzata, infatti, il numero dei punti di emissione ed carichi inquinanti non cambieranno.

Relativamente alle emissioni diffuse la zona di scarico dell'atomizzato nella tramoggia è opportunamente delimitata da una struttura costituita da pareti e tettoia in ferro. L'accesso e l'uscita da tale zona sono confinate attraverso portoni automatici avvolgibili che permettono di

chiudere l'area durante la fase di scarico dell'atomizzato onde evitare emissioni diffuse. Inoltre, l'area è servita da opportuni sistemi di aspirazione collegati al punto di emissione E16. In stabilimento sono presenti due tipologie di scarti crudi: in polvere e pressati. I primi vengono convogliati in modo pneumatico in un silos di stoccaggio polveri, collegato ad una bagnatrice che scarica in un cassone la polvere umida ed agglomerata, riducendo così il generarsi di emissioni diffuse. L'altra tipologia di scarto crudo non genera problemi di emissioni diffuse.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'impianto in esame non scarica acque reflue industriali. Le acque reflue derivanti dal processo produttivo, originate dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione smalti, vengono per la maggior parte riutilizzate internamente, previo trattamento in depuratore chimico – fisico ed, in parte, avviate al recupero esterno.

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante il sito attraverso n° 1 pozzo, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico Bacino Enza-Panaro-Secchia – Regione Emilia Romagna) per un massimo annuale richiesto di 15.000 mc/anno. Relativamente a tale concessione in dicembre 2015 è stata presentata domanda di rinnovo senza modifiche.

Esiste anche un prelievo da acquedotto (Ente gestore) per i servizi igienici; anche se, in casi eccezionali, una minima parte può essere utilizzata all'interno del ciclo produttivo.

Gli scarichi domestici attualmente vengono scaricati attraverso n.4 punti di scarico in fognatura comunale, previo passaggio in fossa biologica. Le acque meteoriche recapitano in Rio Fontanile.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nella fase di preparazione tramite macinazione ad umido degli smalti e delle linee di smalteria, anche se il nuovo formato "lamina" prevede un minor utilizzo di acqua per la preparazione degli smalti.

Non essendo più presenti sulle linee lamina applicatori a smalto che potevano essere lavati con acqua depurata, i lavaggi su tali linee devono essere effettuati utilizzando acqua pulita e solo in minima parte acque depurate.

A seguito dell'installazione della linea di taglio e lappatura ad umido (RLT) il consumo complessivo di acqua non subirà una variazione rilevante in quanto l'impianto di depurazione che sarà installato a servizio di tale linea sarà a ciclo chiuso, quindi, i consumi saranno legati solo alle operazioni di rabbocco.

Descrizione Depuratore chimico-fisico

Le acque di scarto che si originano dalle varie fasi di lavorazione (reparto preparazione smalti e smalteria), vengono convogliate ad un impianto di stoccaggio ed omogeneizzazione delle acque reflue.

Questo depuratore, situato all'esterno degli stabili produttivi, riceve l'acqua sporca e tramite reazioni chimiche controllate con reagenti provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata viene successivamente riutilizzata per ulteriori lavaggi. Tutte le acque reflue prodotte vengono convogliate attraverso un tubo sotterraneo all'interno di una vasca interrata di cemento armato della capacità di 140 m². Da qui, l'acqua da depurare entra nel depuratore vero e proprio il quale è costituito da n.3 vasche adiacenti in acciaio fuori terra (una per la flocculazione, una per la coagulazione e una per la sedimentazione), tutte dotate di allarme antirabbocco. L'acqua da depurare passa da una vasca all'altra subendo i successivi processi di depurazione (le sostanze utilizzate per la depurazione sono flocculanti, polielletroliti e antischiomogeni) e poi viene scaricata in una vasca sotterranea per l'acqua depurata della capacità di 90 m², mentre i fanghi vengono scaricati nella vasca di decantazione in cemento armato interrata della capacità di 15 m².

Tramite l'azione di una pompa il fango viene convogliato al silos di raccolta; inoltre, nella vasca di scarico fanghi è presente un agitatore per facilitare l'estrazione del fango. L'acqua estratta dalla vasca di scarico fanghi tramite pompa viene convogliata nella vasca dell'acqua già depurata.

Il silos di raccolta fanghi è circondato da una vasca di contenimento per prevenire l'eventualità di cedimento della valvola. All'interno del silos avviene un ulteriore processo di decantazione dei fanghi e la conseguente creazione di una sospensione acquosa. Tale acqua viene convogliata nella vasca dell'acqua da depurare tramite tubatura.

Lo smaltimento dei fanghi avviene tramite caricamento su apposito autotreno dopo l'apertura di una valvola di sicurezza. Le acque depurate vengono rimandate alle linee produttive tramite tubazione sotterranea.

Inoltre, sono presenti n. 2 contatori volumetrici sia in ingresso al Reparto Smalteria, sia in ingresso al reparto Macinazione Smalti.

Le vasche interrate delle acque reflue di processo e delle acque depurate sono dotate di sensori di troppo pieno in grado di bloccare il flusso delle acque reflue in caso di raggiungimento del livello limite. Lungo tutto il perimetro dell'impianto di depurazione è presente una canalina di contenimento atta a recuperare eventuali sversamenti.

Descrizione Depuratore linea taglio e lappatura ad umido (RLT)

Tale impianto di depurazione acque reflue sarà ad esclusivo servizio della linea RLT, dimensionato per 80 mc/ora, sarà costituito da:

- N° 1 vasca di raccolta delle acque derivanti dalle lavorazioni di dimensioni 1,5 x 2 m x 1,8 di altezza;
- N° 1 silos decantatore altezza 5,5 m e diametro 4,0 m;
- N° 1 silos di raccolta dell'acqua chiarificata di altezza 5,0 m e diametro 2,2 m, in cui stoccare le acque depurate;
- N° 1 filtropressa.

L'impianto sarà posizionato all'interno di un fabbricato apposito e dotato di griglie di raccolta di eventuali sversamenti.

Le acque depurate saranno riutilizzate nello stesso impianto di taglio e lappatura, mentre i fanghi filtropressati saranno raccolti in un cassone metallico scarrabile, posto sotto la filtropressa stessa e conferiti a ditte autorizzate al recupero.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

I rifiuti/residui che si originano nel processo di produzione riguardano fasi diverse del ciclo produttivo, ivi comprese le attività di manutenzione dei servizi. In particolare, lo scarto a fine ciclo che si origina è formato da rottami cotti e crudi, mentre i rifiuti provenienti dalle altre attività connesse al processo produttivo (trattamenti di depurazione, ecc) consistono in calce esausta, derivante dal trattamento dalle emissioni calde per la cattura del fluoro e nei fanghi e nelle sospensioni acquose di trattamento delle acque reflue.

Il rifiuto CER 10.12.09 (calce esausta) viene inviato al recupero/smaltimento tramite conferimento a ditta autorizzata.

Sono prodotte ulteriori tipologie di rifiuti sia speciali (legno, imballaggi, carta, ferro e acciaio), sia pericolosi (es. stracci sporchi e grassi).

A seguito dell'introduzione del formato lamina si è originata una nuova tipologia di rifiuto, lo "scarto cotto con rete a filamento vetroso" identificato con il CER 101208. Tale rifiuto è inviato a smaltimento/recupero e collocato in cassone scarrabile nell'area cortiliva.

Gli oli nuovi ed esausti sono stoccati in un'area dotata di tettoia e griglia perimetrale per il contenimento di eventuali fuoriuscite ed, in particolare, gli oli esausti sono posizionati in apposito box dotato di tettoia e chiusura.

I fanghi filtropressati derivanti dal nuovo depuratore a ciclo chiuso, che sarà a servizio della nuova linea di taglio e lappatura ad umido, saranno raccolti in un cassone metallico scarrabile, posto sotto la filtropressa stessa e conferiti a ditte autorizzate al recupero.

Al termine della ristrutturazione impiantistica che prevede tre linee per il formato lamina a regime si avrà sostanzialmente una invarianza degli scarti totali (cotti e crudi). Infatti, pur

aumentando gli scarti cotti, in quanto il materiale dopo la cottura viene squadrato, incollato e tagliato (queste ultime due fasi non sono presenti in una linea tradizionale), gli scarti crudi sono in percentuale inferiori rispetto ad una linea tradizionale di gres. Inoltre, si avrà una diminuzione dei quantitativi di fanghi prodotti, ma un aumento delle sospensioni acquose, dovuto ad una ridotta possibilità di reimpiego delle acque depurate nelle linee di lamina. Buona parte delle sospensioni saranno avviate al recupero ad altri stabilimenti del gruppo.

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

Tutti 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 adeguata zona di deposito all'interno del sito in aree attrezzate in funzione della natura e delle caratteristiche del rifiuto stoccato.

Dall'analisi dei dati riportati nei report annuali dal 2007 al 2014 si osserva un decremento della quantità di rifiuti prodotti, con un minimo nell'anno 2009 dovuto alla ristrutturazione che ha comportato una completa trasformazione del ciclo produttivo già descritto. Progressivamente la produzione di rifiuti è incrementata ed, attualmente, è ancora inferiore all'anno 2007 dove la produzione si svolgeva ancora in modo "tradizionale".

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Secondo la zonizzazione acustica comunale di Fiorano Modenese, il sito ricade all'interno di un'area inquadrata in classe V (aree prevalentemente industriali). Inoltre, le abitazioni più vicine allo stabilimento, poste in direzione ovest, sono ubicate in classe acustica III. Si riportano in tabella i limiti delle classi acustiche in esame.

	Limite diurno (6.00-22.00)	Limite notturno (22.00-6.00)
Classe III	60 dB(A)	50 dB(A)
Classe V	70 dB(A)	60 dB(A)

L'azienda opera nel comparto ceramico con produzione di piastrelle per pavimenti e rivestimenti in grès porcellanato. L'orario lavorativo giornaliero si svolge in modo continuato 24 ore su 24, sette giorni su sette. Le operazioni di movimentazione di materiale nelle aree cortilive e il traffico indotto di camion interessano esclusivamente il periodo diurno.

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno al sito stesso. L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri per il trasporto di materie prime e prodotto finito e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna dei diversi materiali presenti nel sito.

Le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno sono rappresentate rispettivamente: da tutti i camini di emissione con annessi relativi motori e ventilatori, dagli impianti di refrigerazione dei fluidi di raffreddamento delle presse, dagli impianti di produzione di aria compressa.

Le sorgenti sonore interne agli stabilimenti, che rivestono importanza per l'ambiente di lavoro e che, in particolari condizioni, possono influenzare anche l'ambiente esterno (in particolar modo nei periodi estivi durante i quali possono essere mantenuti aperti i portoni degli edifici), sono rappresentate dai mulini di macinazione degli smalti, dalle presse, dalle linee di smaltatura e di scelta, dai ventilatori dei forni di cottura.

Altra importante suddivisione delle sorgenti sonore si basa sul tipo di funzionamento (continuo/discontinuo) e sul funzionamento nell'arco delle 24 ore in considerazione dei diversi valori-limite stabiliti per legge (diurni/notturni).

Una prima valutazione d'impatto acustico è stata eseguita in Luglio 2007 e le misure ai confini sono state eseguite in n. 16 punti ubicati come segue:

1. P1 → P8 eseguite lungo tutto il confine aziendale ovest per caratterizzare le sorgenti aziendali che si trovano su tale lato;
2. P9 → P12 eseguite lungo tutto il confine aziendale est per caratterizzare le sorgenti aziendali che si trovano su tale lato;

3. P13 → P16 eseguite ai recettori sensibili individuati al fine d'individuare il rumore residuo ai recettori, si per il periodo diurno che notturno.

I recettori sensibili individuati per l'analisi sono stati: **R1** ubicato in direzione sud-ovest ed **R2** ubicato ad ovest entrambi in area in classe III ad una distanza di circa 200 metri dal confine aziendale.

A seguito della ristrutturazione impiantistica, che ha comportato l'installazione della prima linea di lamina, la Ditta ha effettuato una nuova valutazione d'impatto acustico data Marzo 2010, secondo le modalità prescritte in AIA.

I rilievi sono stati effettuati mediante misure di lunga durata presso n.7 punti; i risultati sono riportati di seguito:

Punto di rilievo rumore	posizione	Valore diurno (dBA)		Limite	Valore notturno (dBA)		Limite	Note
		LAeq	L95		LAeq	L95		
CC1	Presso recettore R1 posto a circa 200m a sud-ovest del confine aziendale	55,3	51,0	60	49,4	43,2	50	Misure influenzate da traffico veicolare di via Cameazzo posta a 120 m da R1e attività movimentazione diurne di materiali metallici in altra proprietà
CC2	Presso recettore R2 posto a circa 200 m ad ovest del confine aziendale	52,1	47,6	60	43,8	38,2	50	Misure influenzate in modo lieve da traffico veicolare di via Cameazzo posta a 250 m
CC3	Confine est – c/o emissioni E4 ed S1(locale compressori)	67,2	65,6	70	59,1	58,2	60	Posizione adiacente a reparti produttivi di altra azienda
CC4	Confine ovest – c/o emissione E26	66,1	59,7	70	59,2	57,8	60	Influenzata nel periodo diurno da traffico camion diretti in area di ricevimento aziendale.
CC5	Confine ovest – zona ricevimento camion	66,1	55,7	70	54,3	51,6	60	Influenzata nel periodo notturno da sorgente E26
CC6	Confine ovest – zona stoccaggio merci	50,0	45,9	70	44,7	42,8	60	Influenzata nel periodo notturno da sorgente E26
CC7	Confine nord – zona stoccaggio merci	51,5	45,7	70	45,1	42,7	60	Influenzata nel periodo notturno da traffico veicolare su SP Pedemontana posta a circa 500 m

I rilievi sono stati effettuati anche mediante misure di breve durata presso n.3 punti, al fine di ottenere dati necessari alla verifica del criterio differenziale. I risultati sono di seguito riportati.

Punto di rilievo rumore	posizione	Valore diurno (dBA)		Valore notturno (dBA)	
		LAeq	L95	LAeq	L95
P1	Abitazione R1 – livello ambientale	55,5	49,6	47,4	42,4
P2	Abitazione R1 (posizione schermata) – livello residuo	54,9	49,2	46,3	41,9
P3	Abitazione R2 – livello ambientale	49,3	47,7	39,4	37,1

Rispetto al recettore R1 i rilievi sono stati effettuati in corrispondenza del fabbricato disabitato posto a circa 50 m ad est dello stesso. Presso tale edificio è stato possibile misurare in modo più accurato il livello ambientale (punto P2).

In corrispondenza del recettore R2 il livello ambientale è inferiore ai 50 dBA nel periodo diurno ed inferiore ai 40 dBA in periodo notturno, ossia inferiore ai valori di soglia a “finestre aperte” al di sotto dei quali non si applica il criterio differenziale (non sussistenza delle condizioni di disturbo). I risultati di livello ambientale ottenuti hanno, quindi, reso superfluo effettuare rilievi di rumore residuo.

Relativamente alla verifica del criterio differenziale si sono ottenuti i seguenti risultati:

RECETTORE	PERIODO	AMBIENTALE (dBA)	RESIDUO (dBA)	DIFFERENZIALE (dB)	LIMITE
R1	DIURNO	55,5	54,9	0,6	5
	NOTTURNO	47,4	46,3	1,1	3
R2	DIURNO	49,3	---	---	5
	NOTTURNO	39,4	---	---	3

L'esito dell'indagine effettuata documenta il rispetto dei limiti assoluti di immissione al confine di proprietà ed in corrispondenza dei vicini ricettori sensibili; inoltre, vi è il rispetto dei limiti differenziali d'immissione in corrispondenza dei medesimi ricettori.

Pertanto, il tecnico dichiara che "l'attività produttiva è acusticamente compatibile con i limiti fissati dalla legislazione vigente".

Nella valutazione d'impatto acustico viene, inoltre, segnalato che in corrispondenza del punto CC4 il valore misurato notturno (59.2 dBA) è vicino al valore limite di 60 dBA e che presso il ricettore R2 il livello ambientale notturno misurato in P3 è di 1 solo dBA inferiore alla soglia di applicabilità del differenziale. Pertanto, considerato che attualmente l'impianto non funziona a pieno regime, il tecnico consiglia di verificare il clima acustico a fine lavori di ristrutturazione.

Sia per le misure di lunga durata, che per quelle di breve durata il tecnico competente dichiara che non è emersa la presenza di componenti tonali nel rumore.

A Novembre 2013 è stato eseguito un Monitoraggio Acustico a seguito della realizzazione delle seguenti modifiche:

- spostamento della linea di Taglio 1 di "lamina" in gres porcellanato;
- installazione di n. 1 nuova linea di incollaggio della stuoia in fibra di vetro in aggiunta alla linea già esistente;
- installazione di n. 1 nuova linea di rettifica a secco per la lavorazione della lamina;
- riattivazione e spostamento sul lato ovest del fabbricato del punto di emissione E16.

Tali modifiche sono state introdotte al fine di incrementare la capacità di lavorazione della lamina nelle fasi produttive a valle della cottura, per la predisposizione finale del prodotto finito. Dopo l'installazione nel 2011 di una seconda linea produttiva (formatura e decorazione – forno), questo intervento ha permesso di completare il ciclo produttivo in modo adeguato alla capacità produttiva attuale.

E' stato considerato il quadro delle sorgenti sonore fisse aggiornate al 28/11/2013 (riportato nella planimetria allegata alla valutazione) e come sorgenti sonore mobili sono state considerate:

- la movimentazione del materiale con carrelli elevatori (area stoccaggio – zona nord)
- il traffico indotto di camion (confine ovest).

Le operazioni di movimentazione di materiale nelle aree cortilive ed il traffico indotto di camion interessano esclusivamente il periodo diurno. Le lavorazioni avvengono di norma con portoni chiusi, pertanto, il rumore generato all'interno dei reparti produttivi risulta pressoché trascurabile se confrontato con quello imputabile alle sorgenti esterne.

In particolare, il confine ovest, oltre il quale si trovano i ricettori sensibili, risente prevalentemente delle emissioni E26 "taglio, incollaggio e spazzolatici scelta" ed E16 "rettifica + linee scelta/confezionamento", nonché, del traffico indotto di camion (quest'ultimo presente solo nel periodo diurno). Le abitazioni R1 ed R2 risentono, pur in misura minore, anche del camino E1 posti ad un'altezza elevata.

Per caratterizzare la situazione acustica lungo i confini aziendali e presso i più vicini ricettori sono state effettuate le seguenti misure di lunga durata:

- CC2 – Abitazione posta a circa 200 m ad ovest del confine aziendale
- CC7 – Confine Nord – zona stoccaggio merci

Ad integrazione delle misure di lunga durata è stata, inoltre, effettuata una campagna di misure di breve durata nei seguenti punti:

- CC4 Confine ovest – c/o emissione E26;
- CC5 Confine ovest – zona ricevimento camion;
- CC6 Confine ovest – zona stoccaggio merci;
- P1 Abitazione R1 posta a circa 200 m a sud-ovest del confine aziendale – livello ambientale (n.2 misurazioni: 1 diurna e 1 notturna);

- P2 Abitazione R1 posta a circa 200 m a sud-ovest del confine aziendale- livello residuo notturno (posizione schermata).

Le rilevazioni sono state eseguite da un tecnico competente in acustica ambientale, nel rispetto di quanto disposto dal D.M. 16/03/98, in assenza di precipitazioni atmosferiche (nebbia e/o neve) e con velocità del vento inferiore ai 5 m/s. Il microfono era munito di cuffia antivento.

Le misure sono state eseguite in condizioni di normale attività aziendale, con portoni e finestre prevalentemente chiusi. In particolare, nel periodo diurno rimangono aperti in modo permanente solo i portoni del reparto magazzino posti sul lato nord del fabbricato, per consentire il transito dei carrelli elevatori. I restanti portoni vengono aperti solo eccezionalmente. Nel periodo notturno, non essendoci operazioni di movimentazione delle merci, tutti i portoni rimangono chiusi.

Non essendo stato possibile spegnere le sorgenti aziendali, il livello sonoro residuo ai ricettori è stato rilevato in una posizione equivalente schermata che non risentisse delle emissioni sonore aziendali.

I risultati finali del monitoraggio eseguito sono riportati nelle tabelle seguenti.

Verifica dei limiti assoluti di immissione – valori arrotondati a 0.5 dB

Punto	Descrizione	Day	Night	Day	Night
P1	c/o abitazione R1	49.0	48.5	60	50
CC2	c/o abitazione R2	50.0	41.5	60	50
CC4	confine ovest c/o emissione E26	58,5	54,0 (*)	70	60
CC5	confine ovest c/o area ricevimento camion	61,5	55,5 (*)	70	60
CC6	confine ovest c/o area movimentazione carrelli	45,5	42,5 (*)	70	60
CC7	confine nord c/o area movimentazione carrelli	52,5	45,5	70	60

(*) parametro statistico L95 misurato nel periodo diurno

L'esito dell'indagine documenta il rispetto dei limiti assoluti di immissione fissati dalla classificazione acustica in tutti i punti di misura presi in esame.

Verifica dei limiti differenziali di immissione – Ricettori R1 ed R2

Ricettore	Periodo	Livello Ambientale (dBA)	Livello Residuo (dBA)	Livello differenziale (dB)	Limite differenziale (dB)
Abitazione R1	Diurno	48.9 (minore di 50)	-	Non applicabile	5.0
	Notturmo	48.4	47.1	1.3	3.0
Abitazione R2	Diurno	Minore di 50	-	Non applicabile	5.0
	Notturmo	Minore di 40	-	Non applicabile	3.0

Dalle misure si evince in modo abbastanza chiaro come l'apporto acustico dell'azienda presso i ricettori R1 ed R2 sia inferiore alle soglie di applicabilità del criterio differenziale. Quando si verifica, il superamento di detti valori di soglia è imputabile al livello residuo della zona e viene infatti osservato in concomitanza delle ore di punta del traffico veicolare.

A differenza che per R2, nel ricettore R1 la verifica diretta del livello differenziale è stata eseguita con misure di breve durata. Rispetto alla reale ubicazione del ricettore R1 le misure in P1 e P2 sono state eseguite a circa 50 - 70 m in direzione dell'azienda, pertanto, la maggior vicinanza a quest'ultima rende l'esito della verifica a favore di sicurezza.

L'esito dell'indagine documenta il rispetto dei limiti differenziali di immissione fissati dal DPCM 14/11/1997 presso entrambi i ricettori sensibili presi in esame

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

E' presente un depuratore delle acque reflue il cui funzionamento è riportato alla sezione C2.1.2 e il quale prevede l'utilizzo di 3 vasche interrate, 3 vasche fuori terra e silos in acciaio.

Le vasche interrate delle acque reflue di processo e delle acque depurate sono dotate di sensori di troppo pieno in grado di bloccare il flusso delle acque reflue in caso di raggiungimento del livello limite. Anche le vasche di acciaio fuori terra sono dotate di allarme antitraboccamento. Lungo tutto il perimetro dell'impianto di depurazione è presente una canalina di contenimento atta a recuperare eventuali sversamenti di sospensioni acquose presenti all'interno delle vasche e delle sostanze utilizzate per il trattamento chimico-fisico delle acque contenute in apposite cisterne. La canalina è stata progettata per recuperare le eventuali sostanze sversate e farle confluire di nuovo all'interno della vasca di raccolta delle acque reflue.

Al disotto del silos stoccaggio fanghi è stato realizzato un cordolo in calcestruzzo che funge da vasca di contenimento in grado di contenere eventuali sversamenti a seguito di errori nelle operazioni di carico su autocisterne o di accidentali rotture della valvola dello stesso. Nell'area sottostante la valvola è stata realizzata una bocchetta collegata direttamente alla vasca del depuratore, per il recupero del materiale eventualmente sversato.

Lo stoccaggio del gasolio avviene in un serbatoio in acciaio fuori terra mobile della capacità di 2.400 l, dotato di adeguato bacino di contenimento, posizionato su area pavimentata, munita di tettoia. Non sono presenti serbatoi interrati per lo stoccaggio del gasolio.

L'azienda non scarica acque reflue industriali, ma le riutilizza nel ciclo produttivo o le invia a recupero esterno.

Nella zona adibita allo stoccaggio dei rifiuti sono installati appositi sistemi/bacini di contenimento; in particolare, gli oli esausti vengono stoccati in apposita struttura di contenimento dotata di vasca di raccolta della capacità di 350 l. Le batterie esauste, al fine di contenere l'eventuale fuoriuscita di liquidi, sono stoccate al disopra di un'apposita griglia dotata di sistema di contenimento (vasca metallica) della capacità di 350 l.

Gli smalti ed i coloranti sono stoccati all'interno dello stabilimento in zone circondate da apposite canaline di contenimento collegate al depuratore. Anche nella zona di fronte agli scambiatori aria/olio per il raffreddamento delle presse è presente una canalina di contenimento in grado di raccogliere eventuali sversamenti di olio dovuti a rotture accidentali. L'eventuale olio viene fatto confluire all'interno di un serbatoio chiuso di raccolta da 1m³ dal quale può essere pompato in appositi bidoni metallici.

Anche il nuovo impianto di depurazione a servizio della nuova linea di taglio e lappatura ad umido sarà installato all'interno di un fabbricato apposito dotato di canaline per la raccolta di eventuali sversamenti.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici

I consumi idrici per uso industriale e ricicli registrati dall'Azienda dal 2007 al 2014 (report annuali) sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014
Acque prelevate da pozzo / Utilizzo produttivo	11.231	6.009	3.327	5.505	6.102	7.007	5.115	6.673
Acque prelevate da acquedotto / Utilizzo produttivo	735	626	0	0	0	0	0	340
Acque reflue di provenienza interna - Riutilizzo interno	16.614	8.949	0	0	1.115	2.720	2.965	3.365
Acque reflue di provenienza interna - Riutilizzo esterno	9.196	5.217	2.514	4.585	4.271	5.344	3.835	5.750
Acque contenute nelle materie prime in ingresso all'impianto (m ³)	4.031	2.160	135	510	561	839	816	905

Dal bilancio emerge che negli anni il consumo di acque provenienti da pozzo si è ridotto, solo all'ultimo Report è stato integrato da acqua di acquedotto. Le acque reflue riutilizzate si sono ridotte notevolmente, ciò sia a causa della ristrutturazione impiantistica ancora in atto, che al

cambio di produzione effettuata negli anni. Il valore delle acque reflue in uscita si attesta su dati abbastanza costanti.

L'installazione non ritira Acque reflue di provenienza esterna, in quanto attua un ciclo parziale e non ha macinazione degli impasti.

Consumi energetici

L'impianto in esame utilizza energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale e energia elettrica ed i cui consumi vengono misurati mediante contatori volumetrici posti in ingresso agli impianti di cottura, oltre che dal contatore centralizzato.

I consumi di energia termica (derivante dalla combustione di gas metano prelevato da rete) sono conseguenti ai processi termici di essiccazione e di cottura; scarsamente rilevanti sono i consumi attribuibili al riscaldamento di locali.

Dal 2007 al 2008 a causa dell'andamento del mercato i consumi di:

- energia termica passano da circa 5.700.000 Smc/anno a circa 3.200.000 Smc/anno,
- energia elettrica da circa 9.900.000 KWh/anno a circa 7.300.000 KWh/anno.

Nel 2009 i consumi calano ulteriormente sino ad un minimo di circa 800.000 Smc/anno per i consumi termici e di circa 3.000.000 KWh/anno per i consumi elettrici, tale valore è legato soprattutto al fermo per ristrutturazione impiantistica.

Dal 2010 al 2014 i consumi iniziano gradualmente ad aumentare attestandosi attorno a valori di circa 2.000.000 Smc/anno per l'energia termica ed attorno ad un intervallo che oscilla tra 5.700.000 e 6.400.000 KWh/anno per l'energia elettrica.

Tali dati, però, non rispecchiano ancora la realtà a regime dell'installazione prevista per il 2016 a seguito dell'entrata a regime anche della terza linea Lamina. Si presume un'invarianza o diminuzione dei consumi energetici, considerando anche l'andamento a pieno regime dell'installazione.

Inoltre, nel corso del 2011 è stato installato un impianto fotovoltaico di potenza 85 kWp, in grado di produrre energia elettrica utilizzata per il ciclo produttivo dello stabilimento. Tale impianto è stato allacciato alla rete elettrica nel Luglio 2012. Tutta l'energia autoprodotta viene utilizzata internamente. Dal 2012 al 2014 l'energia elettrica autoprodotta e riutilizzata interamente dall'installazione è passata da circa 40.000 a circa 92.000 KWh/anno.

All'interno del sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso civile*, alimentati a gas metano, aventi potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW.

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

- bruciatori a servizio dei forni di cottura;
- bruciatori a servizio di essiccatoi;
- bruciatore a servizio del forno di termoretrazione.

La potenza termica nominale complessiva di questi impianti è **superiore a 3 MW**, ma tutti gli impianti sono collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati.

Infine, è presente un gruppo elettrogeno, alimentato a gasolio, la cui potenza termica nominale minore ad 1MW e funziona solo in caso di emergenza

Consumo di materie prime

Le materie prime principali impiegate nel ciclo produttivo sono le seguenti:

- atomizzato prodotto da terzi costituito da miscele di materie prime come argille, sabbie, feldspati, caolini e silicati per impasto che essendo materiali di cava non richiedono schede di sicurezza;
- rete a matrice vetrosa per il formato lamina (stuoia) e colla per l'incollaggio della stuoia;
- materie prime per smalti e additivi organici per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;

- reagenti per la depurazione aria (calce per il trattamento dei fumi dei forni), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- altre materie prime accessorie (es. oli).

La quasi totalità delle materie prime non riportano classi di rischio e ricadono in classe A (prodotti la cui scheda di sicurezza non riporta alcuna frase di rischio) e nessuna materia prima utilizzata nell'impianto in esame ricade in classe D (prodotti la cui scheda di sicurezza riporta una o più delle seguenti frasi di rischio: R45, R46, R50).

Nel dal 2007 al 2010 si ha una riduzione delle materie prime acquistate, soprattutto dell'atomizzato; ciò è imputabile, come già sottolineato per gli altri consumi, all'andamento del mercato e della ristrutturazione impiantistica. Negli anni successivi sino al 2014 torna ad aumentare il consumo di materie prime, in conformità con l'aumento della produzione.

Il formato "lamina" prevede spessori minori, quindi, ciò comporta a una riduzione dei consumi di atomizzato e altre materie accessorie rispetto alla normale quantità utilizzata a "regime" dall'impianto nel 2007 con la produzione classica. Viceversa, si ha il consumo di nuovi materiali quali la "stuoia" e le colle, utilizzate per l'incollaggio.

Inoltre, per ogni materia prima è individuata apposita area di stoccaggio:

- l'atomizzato viene stoccato in silos ed in una zona di stoccaggio siletti e tutta l'area è dotata di sistemi di aspirazione;
- gli smalti e i coloranti sono stoccati all'interno dello stabilimento e le zone di stoccaggio sono circondate da apposite canaline collegate al depuratore.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Lo stabilimento di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. - Stabilimento di Fiorano Modenese è certificato UNI EN ISO 14001 e registrato EMAS (secondo regolamento CE n° 1221/2009), quindi, come richiesto da tali certificazioni, la ditta ha elaborato specifiche procedure (di sistema ed operative) da adottare in caso di emergenza ambientale che definiscono in dettaglio le modalità e le azioni da attivare. In particolare, è stato adottato un Piano di Emergenza (Revisionato nel 2014) nel quale sono state valutate diverse possibili emergenze classificabili in:

- Emergenze sanitarie, quali situazioni di emergenza in cui si verifica il ferimento di una o più persone (Esempio: infortunio sul luogo di lavoro);
- Emergenze incendi, quali situazione di emergenza che prevede l'intervento di personale appositamente addestrato per l'estinzione di incendi;
- Emergenze ambientali, quali situazioni di emergenza che possono comportare un impatto su una o più matrici ambientali (Esempio: sversamento di liquidi contenenti sostanze pericolose).

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'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.

Si riporta di seguito il confronto tra il BREF "Ceramic Manufacturing Industry" di agosto 2007 e le prestazioni relative al 2014 e quelle previste in situazione futura.

Aspetto ambientale	Riferimento BREF	2014	Situazione futura
Gestione ambientale	5.1.1	L'azienda adotta un SGA certificato secondo ISO14000 ed EMAS: ➤ definizione compiti e responsabilità ➤ formazione personale ➤ comunicazione ➤ registrazione delle prestazioni ➤ controllo di efficienza dei processi ➤ controllo e gestione delle emergenze	Invariata
Consumi energetici	5.1.2	L'azienda utilizza gas metano per la combustione dei forni e degli essiccatoi. Sono utilizzati inverter per l'ottimizzazione dei consumi elettrici su tutti gli impianti. Inoltre, è presente n.1 impianto fotovoltaico da 85 KWp.	Invariata
Emissioni Diffuse Polveri	5.1.3.1	Non presenti	Invariata
Emissioni Convogliate Polveri	5.1.3.2/3/4 5.2.5.1/2	L'azienda è dotata di filtri a maniche per la depurazione delle emissioni e rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: -30mg/Nmc per polveri di argilla (movim. atomizzato) -10 mg/Nmc per polveri di smalto (smaltatura/mac. Sm.) -5 mg/Nmc per polveri da cottura	Invariata
Emissioni Convogliate Composti gassosi	5.1.4.1/2 5.2.5.3	L'azienda cerca di utilizzare materie prime a minor contenuto di inquinanti che possono svilupparsi durante la fase di cottura. L'azienda rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: - 200 mg/Nmc per NOx da forni di cottura - 500 mg/Nmc per SOx da forni di cottura - 5 mg/Nmc per Fluoro da forni di cottura L'azienda utilizza filtri a maniche per la depurazione degli effluenti gassosi da cottura + reagente Ca(OH) ₂	Invariata
Acque reflue	5.1.5 5.2.5.4	L'azienda produce acque reflue, ma adotta sistemi di recupero sia all'interno che all'esterno del 100% delle acque tecnologiche prodotte mediante impianti di depurazione.	Invariata
Fanghi	5.1.6 5.2.5.5	I fanghi di depurazione vengono recuperati all'esterno del processo produttivo. Nell'anno 2014 sono stati inviati a recupero 210 tonn di fanghi di depurazione.	Invariata
Perdite di materia e rifiuti solidi	5.1.7	Gli scarti di processo vengono recuperati principalmente all'esterno del processo produttivo. Nel 2014 solo 39 tonn di calce esausta sono state destinate allo smaltimento. Anche i rifiuti non derivati direttamente dal processo produttivo (imballaggi, ferro, acciaio, ecc) sono destinati al recupero presso aziende autorizzate.	Invariata
Rumore	5.1.8	L'azienda ha provveduto alla compartimentazione delle sorgenti sonore rumorose quali filtri e alcuni impianti produttivi. L'azienda rispetta i limiti di immissione sonora della zonizzazione acustica comunale	Invariata E' stata eseguita una valutazione nel Novembre 2013, che conferma il rispetto dei limiti. E' prevista una nuova valutazione d'impatto acustico esterno nel Novembre 2017.

Di seguito sono riportati i dati riportati dal gestore (Panariagroup S.p.A.) relativi agli indicatori individuati dalle MTD relativamente agli anni dal 2007 al 2014 (report annuali). Nella tabella seguente non vengono riportati i dati relativi all'anno 2009 in quanto non rappresentativi della realtà aziendale, perché in corso gli interventi di ristrutturazione impiantistica autorizzata. Inoltre, è riportato anche l'andamento previsto nella situazione futura, al termine delle

ristrutturazione impiantistica (anche terza linea lamina a regime) ed alla realizzazione delle modifiche richieste con domanda di rinnovo AIA.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Unità di misura	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2010	Anno 2011	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014	Adeguamento	Situazione futura
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui	> 50 % interno o esterno	%	99,78	99,0	99,2	99,9	99,9	100	99,4	Adeguate	Invariata
Fattore di riutilizzo (interno/esterno) delle acque reflue	> 50 % interno o esterno	%	100	100	100	100	100	100	100	Adeguate	Invariata
Consumo idrico specifico	--	[m ³ /1000 m ²]	3,95	4,25	7,9	6,84	4,74	3,73	5,30	--	
		[m ³ /t]	0,18	0,18	0,94	1	0,7	0,5	0,7	--	
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	--	%	42	43	92	78	66	57	62	--	Soggetto a variazioni in relazione alla produzione
Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino	(*)	GJ/t	3,44	3,80	10,98	11,28	8,85	8,91	9,14	Non Adeguato (*)	Invariata o inferiore
Fattore di emissione di materiale particolato	7,5	g/m ²	0,98	0,47	2,26	1,47	0,31	0,22	0,45	Adeguate	Soggetta a fluttuazioni
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05	g/m ²	0,0003	0,0007	0,0004	0,0003	0,00001	0,00001	0,00012	Adeguate	Soggetta a fluttuazioni
Fattore di emissione dei composti del fluoro	0,6	g/m ²	0,06	0,04	0,07	0,19	0,09	0,06	0,06	Adeguate	Soggetta a fluttuazioni

(*) 4 GJ/t (grès porcellanato, ciclo parziale) sino al 2007. Dal 2008 a seguito della ristrutturazione che avrà termine nel 2016 con la conversione di tutto l'impianto alla produzione di formato Lamina, tale valore di riferimento non è da considerare rappresentativo della realtà aziendale.

Sulla base di quanto riportato in tabella si possono fare le seguenti considerazioni:

- la produzione, considerando sia la media giornaliera (in peso), sia la produzione annuale (in metri quadrati), è aumentata dal 2012 per poi stabilizzarsi su valori pressochè costanti. L'indice di produttività nel corso del tempo si è abbassato in parte per la nota crisi di mercato che ha interessato anche il settore ceramico ma, soprattutto, per le importanti modifiche produttive che ha realizzato la ditta passando da una produzione tradizionale al processo a “lamina” che ha ridotto il peso medio delle piastrelle;
- la percentuale di recupero interno/esterno delle acque reflue è sempre stata pari al 100%, con percentuale maggiore dei reflui avviati a recupero esterno;
- il fattore di riutilizzo rifiuti è in aumento dall'anno 2011 ed è rimasto vicino al 100% per il periodo analizzato;
- il consumo idrico specifico è in diminuzione dal 2010 fino ad avere un valore minimo nel 2013 per poi aumentare per l'anno 2014;
- il consumo energetico specifico nel 2012 ha registrato una diminuzione rispetto agli anni precedenti per poi stabilizzarsi su valori costanti. Gli anni 2009 e 2010 riportano valori che non sono in linea con le BAT, ma ciò è dovuto alla fermata per ristrutturazione ed alle prove effettuate per la produzione del nuovo formato “lamina”. Il prodotto Lamina ha spessore molto inferiore alle tradizionali piastrelle in gres porcellanato e, conseguentemente, un peso decisamente inferiore alle normali produzioni ceramiche; pertanto, non è corretto rapportarsi ad un valore dell'indice di 4 GJ/tonn per il ciclo parziale di gres porcellanato. Considerando solo i m² prodotti e non il peso questo indice rientrerebbe ampiamente nei parametri previsti dalle BAT per il ciclo parziale del gres porcellanato. Relativamente ai valori associati all'indicatore in esame si faccia riferimento alle considerazioni riportate successivamente nel paragrafo relativo al Confronto con il **Bref “Energy efficiency”** ed, in particolare, con le argomentazioni e analisi riportate al punto 1;
- i fattori di emissione in atmosfera evidenziano andamenti altalenanti e non direttamente collegati alle condizioni di gestione complessiva dell'impianto. Tali indici sono soggetti a variazioni dovute in particolare alla “puntualità” degli autocontrolli, che non sempre

forniscono valori rappresentativi dell'intero periodo di riferimento e con possibili variazioni della concentrazione di inquinanti. L'andamento evidenzia quanto segue:

- a) per le polveri si è verificata una diminuzione per gli anni 2012 e 2013 e nel 2014 si nota nuovamente un lieve aumento;
- b) per il piombo si evidenzia un andamento costante per gli anni 2012 e 2013, mentre il valore maggiore si è verificato nel 2014;
- c) anche il fluoro registra un andamento complessivamente variabile, con un aumento nel 2011 ed una stabilità per gli anni 2013 e 2014.

Considerando la ristrutturazione impiantistica ancora in corso con il fermo della terza linea lamina, i dati riportati in tabella di confronto con le MTD di settore e il loro andamento rispecchia quanto già riportato nelle sezioni precedenti.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di giugno 2008 approvato in febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, con quanto riportato nel documento di sintesi e nel capitolo 4 si osserva una sostanziale conformità dell'impianto in quanto:

1. per quanto riguarda la gestione dell'efficienza energetica l'azienda non è in linea con le BAT-MTD di settore relative al processo produttivo a ciclo parziale. La ragione, come già riportato in precedenza, è da ricercare nella tipologia particolare del materiale prodotto, di spessore limitato e conseguentemente di peso decisamente inferiore alle normali produzioni ceramiche. Questa particolarità comporta un consumo energetico per tonnellata di prodotto finito molto più elevato rispetto ai prodotti ceramici standard. Si sottolinea come per lo stabilimento in oggetto un parametro più indicativo sarebbe costituito dal Consumo energetico specifico rapportato ai m² prodotti e non al peso. Infatti, considerando la produzione 2014 pari a 1.320.407 m² di Lamina, di cui circa il 20% di spessore 5 mm e di 4/5 di spessore 3 mm, il peso corrispondente è di 10.563 ton (per un peso unitario medio corrispondente di 8 kg/m²). Rapportando gli stessi metri quadrati ad un prodotto in gres porcellanato tradizionale, di circa 25 kg/m², si otterrebbe un consumo energetico specifico di 2,9 GJ/t, decisamente inferiore alle BAT di settore (4 GJ/t per impianti a ciclo parziale e produzione di gres porcellanato). Infine, occorre considerare che il ridotto spessore della Lamina prodotta non incide in modo significativo sui consumi di energia richiesti per il funzionamento degli impianti, mentre risulta determinante nel calcolo degli indici di prestazione;
2. il personale dell'azienda è stato sensibilizzato e coinvolto al fine di monitorare e migliorare le prestazioni energetiche dell'impianto, anche in funzione del Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda;
3. i consumi energetici vengono monitorati quotidianamente e fatti oggetto di audit con riesame periodico da parte della Direzione, con l'obiettivo di trovare soluzioni che consentano il risparmio ed il recupero energetico. Il monitoraggio dei consumi consente, inoltre, di evidenziare in tempo reale eventuali dispersioni, guasti, problematiche e provvedere immediatamente a risolvere il problema;
4. in occasione di sostituzione di impianti energivori il criterio di scelta del nuovo impianto tiene conto delle prestazioni energetiche dello stesso;
5. in occasione di nuovi impianti si richiedono sempre motori elettrici ad alta efficienza esserviti ad inverter, continuando quanto è già stato fatto per tutte le utenze aziendali.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche in progetto, affermando che non si ritiene necessario un piano di adeguamento e che le prestazioni ambientali dell'installazione sono già in linea, con affidabilità e in maniera consolidata, con quelle associate alle BAT.

L'azienda ritiene di avere già eseguito tutte le migliorie attualmente possibili per il miglioramento delle performances ambientali, come peraltro risulta dalle informazioni

reperibili nei Report annuali e da quanto evidenziato nella descrizione dell'andamento dell'attività nel periodo 2010 – 2014.

I dati in peggioramento evidenziati negli ultimi anni, anche se rimangono conformi alle BAT di settore, possono essere direttamente correlati alla produzione. I consumi energetici, come è già stato sottolineato, sono considerevolmente aumentati in rapporto alle tonnellate di prodotto, mentre in rapporto ai metri quadri i dati rientrano ampiamente nei parametri previsti dalla BAT di settore. Si ritiene che nel settore ceramico sarebbe più adeguato un parametro di consumo energetico specifico rapportato ai metri quadrati prodotti e non alle tonnellate.

L'analisi delle prestazioni ambientali evidenzia valori conformi o superiori a quanto previsto dalle BAT/MTD.

Oltre alle modifiche non sostanziali descritte nei paragrafi precedenti il gestore con il rinnovo dell'AIA richiede l'adeguamento a quanto previsto dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014:

- distinzione delle comunicazioni in caso di guasto o anomalie degli impianti tra emissioni calde e fredde;
- la variazione della frequenza degli autocontrolli richiesti per il Piombo associato ai forni (E1 ed E21) da trimestrale ad annuale.

Infine, è richiesta una riduzione della durata di tenuta della documentazione per un tempo inferiore alla durata dell'AIA (16 anni).

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 nelle MTD di settore** (fermo restando quanto già argomentato rispetto all'indicatore energetico ed alla ristrutturazione impiantistica effettuata negli ultimi anni ed ancora in corso). Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

❖ Capacità produttiva autorizzata e variazione ciclo produttivo

Si prende atto dell'aumento di capacità produttiva autorizzata da **130,8 t/giorno** a **146,88 t/giorno** di prodotto cotto (aumento di 16,08 t/giorno). Essendo tale aumento complessivo inferiore al 50% del valore autorizzato di 130,8 t/gg, la modifica è da considerarsi non sostanziale. Il gestore dovrà fare riferimento ai valori suddetti per successive modifiche che intende attuare all'impianto che implicino ulteriori aumenti della capacità massima.

❖ 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.

❖ 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 ed in progetto.

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.

Facendo riferimento alla planimetria “Allegato 2 – Rete fognaria” inclusa nelle integrazioni del 14/10/2015 della domanda di rinnovo AIA, nella tabella sottostante si riporta l’elenco dei punti di scarico presenti in stabilimento e delle loro caratteristiche:

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	B1, B2, B3, B4, B5	B6	B7, B8	N1, N2, N3, N4
	Scarico acque meteoriche da pluviali e piazzale	Scarico acque meteoriche da pluviali e piazzale	Scarico acque meteoriche da pluviali e piazzale	Scarico acque reflue domestiche
Collocazione	Lato Ovest	Lato Nord-Ovest	Lato Nord	Lato Ovest
Recettore (acqua sup. / pubblica fognatura)	Rio Fontanile	Rio Fontanile	Rio Fontanile	Pubblica fognatura
Impianto di depurazione	---	---	---	Fosse imhoff

Si prende atto che l’impianto di depurazione a servizio della nuova linea di taglio e lappatura ad umido sarà a ciclo chiuso e ch, pertanto, non sono previsti significativi aumenti dei consumi idrici. Tale aspetto sarà verificato analizzando i dati inviati assieme ai report successivi all’installazione dell’impianto.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 “Consumi energetici”, nonché nella sezione C2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici dal siano allineate con quanto previsto dal BRef “Energy efficiency” citato in premessa e con le MTD di settore.

Si ritiene adeguata la richiesta del gestore di calcolare il parametro di consumo energetico specifico rapportato ai metri quadrati prodotti e non alle tonnellate, pertanto, s’invita il gestore a riportare l’indice calcolato in tal modo nella relazione tecnica del report annuale.

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive sono dotate di impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

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

Si valuta positivamente la compensazione dei limiti di E4 ed E17 proposta dal gestore al fine di non aumentare il flusso di massa autorizzato. I filtri presentati sono conformi a quanto previsto dai criteri CRIAER. Si ritiene necessario che il gestore effettui comunicazione di messa in esercizio e a regime ed effettui un’analisi in triplo al fine di verificare l’efficienza dei filtri nel nuovo assetto impiantistico.

Si prende atto dell’aggiunta delle spazzolatrici al punto di emissione E16, non si ritiene necessaria l’effettuazione di nessuna analisi, il gestore dovrà inviare la prima analisi di autocontrollo prevista dal Piano di Monitoraggio.

Si prende atto che le emissioni E20 “n.1 pressa (PL3) e linea siletti 3”, E21 “n.1 forno cottura (FL3)”, E22 “Raffreddamento Forno F3”, E32 “Emergenza Forno F3” ed E34 “Essiccatoio ingresso forno Lamina 3” non sono ancora andate a regime in quanto è ancora in fase di ultimazione la terza linea; pertanto, rimangono vigenti le comunicazioni di messa in esercizio e a regime e le analisi già prescritte nei precedenti atti e riportate nella sezione prescrittiva successiva.

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 **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, essiccatoi e forni 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 gli essiccatoi e termoretraibili 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 prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici** a carico del gestore. I forni sono già autorizzati con i limiti ed autocontrolli riportati nel quadro delle emissioni autorizzate e nel Piano di Monitoraggio.

Infine, i *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, tutti alimentati da gasolio, i quali funzionano solo in caso di emergenza, hanno una **potenza termica nominale complessiva**.

In merito alla richiesta del gestore di adeguamento a quanto previsto dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014, con il rinnovo dell'AIA:

- si accolgono le variazioni relative alle comunicazioni in caso di guasto o anomalie degli impianti, pertanto, saranno aggiornate le specifiche prescrizioni della successiva sezione D2.4;
- si procede con la variazione della frequenza degli autocontrolli per taluni inquinanti; in particolare, per i punti di emissione associati ai forni (E1, E21) l'autocontrollo per il Piombo è portato ad annuale.

Si accoglie la richiesta del gestore di ridurre la durata di tenuta delle registrazioni, pertanto, tale periodo sarà fissato in 5 anni.

❖ 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 da depurare ed i fanghi e relative tubazioni; nonché, la verifica dei serbatoi fuori terra e relativi bacini di contenimento e la verifica dei servatoi e vasche a servizio del nuovo depuratore associato alla linea di taglio e lappatura.

❖ Impatto acustico

Al fine di verificare l'impatto acustico al termine della ristrutturazione impiantistica (installazione linea "Lamina 3"), la Ditta dovrà **presentare una valutazione d'impatto acustico generale per l'intero stabilimento che varrà come valutazione prevista dal Piano di Monitoraggio**.

Per maggior chiarezza del documento richiesto, **nella tabella seguente sono riportate le sigle dei punti a confine e dei recettori da utilizzare nella nuova valutazione con le sorgenti aggiornate al "quadro futuro". Inoltre, è riportata anche la corrispondenza tra le nuove sigle da utilizzare ed i punti utilizzati nelle valutazioni precedentemente presentate).**

Misure al confine aziendale

Punto di rilievo rumore	Valutazione d'impatto acustico di riferimento	Descrizione punto di rilievo e relative sorgenti
P1	CC3 - Maggio 2010	Misura di confine, lato est (sorgenti aziendali presenti: E1, E2, E4, E7, E17, E20 ed S1- locale compressori)
P2	CC4 - Novembre 2013	misura di confine, lato ovest (sorgenti aziendali presenti: E16, E26)
P3	CC5 - Novembre 2013	misura di confine, lato ovest (sorgenti aziendali presenti: area ricevimento camion ed in parte E16, E26)

P4	CC6 - Novembre 2013	misura di confine, lato ovest nord-ovest (sorgenti aziendali presenti: area movimentazione carrelli)
P5	CC7 - Novembre 2013	misura di confine, lato nord (sorgenti aziendali presenti: area movimentazione carrelli)
P6	CC3 - Luglio 2007	Misura di confine, lato sud – ovest confine (sorgenti presenti: E28, E33, parzialmente E16, E26 e traffico ricevimento camion)
P7	P9 - Luglio 2007	Misura di confine, lato sud-est confine (sorgenti aziendali presenti: E13, E14, E8, E25, parzialmente E21, E1)

Recettori

Recettore	Valutazione d'impatto acustico di riferimento	Descrizione
R1	P1 – P2 – Novembre 2013	Presso recettore R1 posto a circa 200 m a sud-ovest del confine aziendale
R2	CC2 - Novembre 2013	Presso recettore R2 posto a circa 200 m ad ovest del confine aziendale

Le misure dovranno essere effettuate in continuo sia diurne, che notturne presso tutti i punti e recettori sensibili.

Alla luce dei risultati ottenuti dalle misure, la Ditta dovrà valutare se sono necessari interventi di bonifica acustica.

Ciò premesso non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti. Si ravvisa, tuttavia, la necessità che la Ditta intervenga rispetto ad alcune situazioni (rumore).

Costituisce nota di merito nell'ambito della presente valutazione il fatto che l'impianto ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS (secondo regolamento CE n° 1221/2009).

- **Vista la documentazione presentata, il contributo istruttorio di ARPA di Modena ed i risultati dell'istruttoria dello scrivente Servizio provinciale, 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'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

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

L'assetto tecnico dell'impianto 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'IMPIANTO

D2.1 finalità

1. La Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. per l'installazione di Fiorano Modenese 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'impianto senza preventivo assenso dell'ARPAE di Modena (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese** **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), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia Romagna.

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'ARPAE di Modena, 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'ARPAE di Modena una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'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** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato 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 imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.
6. il gestore dovrà comunicare via PEC (e/o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese **il termine degli interventi di modifica autorizzati. Entro 90 giorni dalla comunicazione suddetta** dovrà essere effettuata **una valutazione d'impatto acustico**

generale per l'intero stabilimento (che varrà come valutazione prevista dal Piano di Monitoraggio) al fine di verificare l'impatto acustico effettivo e trasmettere i risultati di tale indagine sempre ai medesimi enti. **I punti ed i recettori presso cui effettuare i rilievi dovranno essere quelli riportati nelle tabelle della Sezione prescrittiva D2.7 e le misurazioni dovranno essere effettuate in continuo sia diurne, che notturne.** Alla luce dei risultati ottenuti dalle misure, la Ditta dovrà valutare se sono necessari interventi di bonifica acustica.

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 ed i limiti da rispettare sono quelli riportati nelle tabelle che seguono.

I valori limite d'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 d'avviamento e d'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 N. E1- 2 forni cottura (F _{L1} , F _{L2})	PUNTO DI EMISSIONE N. E2 - Pulizia pneumatica reparto presse	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 - 3 linee di smaltatura (LSL1, LSL2, LSL3) + preparazione smalti (6 mulini) + granigliatore + laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE N. E7 - 2 presse (P _{L1} , P _{L2}) (°)	PUNTO DI EMISSIONE N. E8 - Frantumatori uscita forni 1-2-3 e lato forni 2-3
Messa a regime	-	a regime	a regime	(*)	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	26.000	900	9.000	21.000	12.000
Altezza minima (m)	-	15	8	8	8	12
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	4,7	15	9,3	16,4	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	5	5	5	5
Piombo (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,47	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	4,7	-	-	-	-

S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50	-	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	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	-	-	-	-
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 (#)	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO _x , Pb	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale

(*) vedere **prescrizioni n. 3, 4 e 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

(°) aspirazione condivisa in contemporanea con E17

(#) 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 N. E12 - Essiccatoio ingresso forno Lamina 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E13 - Camino Raffreddamento Forno Lamina 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E14 - Camino Raffreddamento Forno Lamina 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E15 - Forno impianto termoretrazione
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	5.000	11.000	11.000	400
Altezza minima (m)	-	13	8	8	8
Durata (h/g)	-	24	24	24	21

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E16 - Rettifica RTL1, linee scelta e confezionamento SCL1, SCL2 + Spazzolatrici linea Lappatura RLT	PUNTO DI EMISSIONE N. E17 - 2 presse (P _{L1} , P _{L2}) + linea siletti 1 e 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E18 - Essiccatoio ingresso forno Lamina 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E20 - 1 pressa (P _{L3}) e linea siletti 2 + silos ATM (da dal n.12 al n.19)	PUNTO DI EMISSIONE N. E21 - n.1 forno cottura (F _{L3})
Messa a regime	-	(**)	(*)	a regime	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	36.000	21.000	5.000	10.000	13.000
Altezza minima (m)	-	8	8	13	8	15
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	11	12,6	-	8,37	4,14
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (***)	UNI 10568	5	5	-	5	-
Piombo (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723		-	-	-	0,414
Fluoro (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787		-	-	-	4,14
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)		-	-	-	45
Aldeidi (mg/Nmc)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)		-	-	-	18
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)		-	-	-	500 (#)
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	-	Semestrale	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e aldeidi Annuale per NO _x , Pb

(*) vedere **prescrizioni n. 3, 4 e 5**(**) vedere **prescrizione n. 6**(***) 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

(°) aspirazione condivisa in contemporanea con E7

#) 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 N. E22 - Raffreddamento forno (F3)	PUNTO DI EMISSIONE N. E25 - Pulizia reparto forni	PUNTO DI EMISSIONE N. E26 – n.2 linee Taglio (TG _{L1} , TG _{L2}) e n. 2 linee incollaggio (ST _{L1} e ST _{L2})	PUNTO DI EMISSIONE N. E27 - Saldatura officina
Messa a regime	-	(*)	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	11.000	2.000	18.000	500
Altezza minima (m)	-	8	8	11	9
Durata (h/g)	-	24	24	24	1
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	-	15	8	10
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)	-	-	-	5
Monossido di carbonio (Come CO) (mg/Nm ³)	UNI 9968 - UNI 9969 - UNI EN 15068 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	-	-	-	10
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale	Semestrale	Annuale per portata e polveri

(*) vedere **prescrizioni n. 3 e 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 N. E28 – Stazione 1 incollaggio	PUNTO DI EMISSIONE E29 – Bagnatrice polveri	PUNTO DI EMISSIONE E30 – Emergenza forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E31 – Emergenza forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E32– Emergenza forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E33– Stazione 2 incollaggio	PUNTO DI EMISSIONE N. E34 - Essiccatoio ingresso forno Lamina 3
data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	(*)	a regime	(**)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	6.500	1.690	13.000	13.000	13.000	6.500	5.000
Altezza minima (m)	-	8	10	10	10	10	8	13
Durata (h/g)	-	24	24	Emerg.	Emerg.	Emerg.	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	5	30	-	-	-	5	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (***)	UNI 10568	-	5	-	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	25	-	-	-	-	25	-
Isocianati (mg/Nmc)	UNICHIM 488 UNICHIM 429	7,5	-	-	-	-	7,5	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a 2 stadi in serie: Filtro HC (carta espansa) + Filtro Carta pieghettata	Filtro a maniche	-	-	-	Filtro a 2 stadi in serie: Filtro HC (carta espansa) + Filtro Carta pieghettata	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	-	-	-	Semestrale	-

(*) vedere **prescrizioni n. 3 e 5**

(**) vedere **prescrizioni n. 3, 4 e 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

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il Gestore dell'impianto 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	3

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 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 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 antisdrucciolo 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 l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo

corrispondente a “Risultato Misurazione $\pm$ Incertezza di Misura”) risulta superiore al valore limite autorizzato.

- 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 l’ARPAE di Modena. Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno 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 (E4, E17, E20, E21, E22, E32, E34) **almeno 5 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all’ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese. 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 all’ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente alle emissioni **E4, E17, E20** ed **E21** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E34** portata su un prelievo eseguito alla data di messa a regime dell’impianto;
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 all’ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. relativamente **al punto di emissione E16** il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all’ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d’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 dell’Autorità di Controllo per almeno per 5 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).

8. 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 e/o atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durate 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, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.

Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

9. 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.

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.

10. 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) all'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'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. 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'ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
12. 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 dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. 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.
14. 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 ARPAE 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.
15. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
16. 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 dell'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 per 5 anni.

17. Il gestore dell’impianto 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.
18. 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’impianto deve mantenere in perfetta efficienza l’impianto di depurazione reflui industriali e relative vasche, l’impianto di depurazione a ciclo chiuso dei reflui di lappatura e gli impianti di depurazione reflui domestici.
2. I contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto e/o via fax all’ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l’azzeramento.
3. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico dei bacini Panaro e Destra Secchia – Regione Emilia Romagna).
4. Tutti i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
5. **E’ consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.**
6. **E’ consentito lo scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali (Rio Fontanile).**
7. 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**).

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell’ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche degli impianti di depurazione, vasche per acque destinate al recupero, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Classe acustica		Limite di zona		Limite differenziale	
		Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)
V	Area prevalentemente artigianale industriale	70	60	5	3
IV	Area ad intensa attività umana	65	55		
III	Area mista	60	50		

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

Punto di rilievo rumore all'interno del confine aziendale (*)	Descrizione punto di rilievo e relative sorgenti
P1	Misura di confine, lato est (sorgenti aziendali presenti: E1, E2, E4, E7, E17, E20 ed S1-locale compressori)
P2	misura di confine, lato ovest (sorgenti aziendali presenti: E16, E26)
P3	misura di confine, lato ovest (sorgenti aziendali presenti: area ricevimento camion ed in parte E16, E26)
P4	misura di confine, lato ovest nord-ovest (sorgenti aziendali presenti: area movimentazione carrelli)
P5	misura di confine, lato nord (sorgenti aziendali presenti: area movimentazione carrelli)
P6	Misura di confine, lato sud – ovest confine (sorgenti presenti: E28, E33, parzialmente E16, E26 e traffico ricevimento camion)
P7	Misura di confine, lato sud-est confine (sorgenti aziendali presenti: E13, E14, E8, E25, parzialmente E21, E1)

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di variazioni alle sorgenti sonore o dell'intorno aziendale.

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

Recettore (*)	Descrizione
R1	Presso recettore R1 posto a circa 200 m a sud-ovest del confine aziendale
R2	Presso recettore R2 posto a circa 200 m ad ovest del confine aziendale

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'installazione o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali

5. 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.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito il deposito temporaneo 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, percolamenti al di fuori dei contenitori e trasporto eolico. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in serbatoi fuori terra (fusti, cubitainer, ecc.), deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente

identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).

5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

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, essendo la Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. (stabilimento di Fiorano Modenese) certificata ISO 14001 e registrata EMAS, dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel "Piano di Emergenza" interno dell'azienda.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima l'ARPAE di Modena. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva dovrà anticipatamente comunicarlo tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli effettuati dall'azienda ma, il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. A.R.P.A. provvederà, comunque, ad effettuare la propria visita ispettiva programmata al fine della verifica dello stato dei luoghi, stoccaggio materie prime e rifiuti, ecc... con la cadenza prevista dal piano di monitoraggio in essere.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese 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'impianto 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;
 - a svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto dell' ARPAE – SAC 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'IMPIANTO

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	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Atomizzato da terzi	Procedura interna	Procedura interna	triennale	Elettronica/cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	triennale	Elettronica/cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi	Procedura interna	Procedura interna	triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	triennale	Elettronica/cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	triennale	Elettronica/cartacea	Annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	Elettronica/cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore	Mensile	Triennale	Elettronica/cartacea	Annuale
Energia elettrica autoprodotta mediante impianto fotovoltaico	Contatore	Mensile	Triennale	Elettronica/cartacea	Annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Contatore	Mensile	triennale	Elettronica/cartacea	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		Gestore	ARPAE		
Portata e Concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Emissioni: E1, E21 (forni) <u>Trimestrale</u> per Portata, Polveri, Fluoro <u>Semestrale</u> per SOV e Aldeidi <u>Annuale</u> per NOx, Piombo Emissioni: E2, E4, E7, E8, E16, E17, E20, E25, E26, E29 <u>Semestrale</u> per Portata e Polveri Emissioni: E28, E33 <u>Semestrale</u> per Portata, Polveri, SOV ed isocianati Emissione: E27 <u>Annuale</u> per Portata e Polveri	<i>triennale</i> - uno sul 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 del forno di cottura	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Giornaliera	<i>Triennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	-
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni	Controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	Giornaliera	<i>Triennale</i>	Cartacea su rullini	Annuale
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento degli impianti di abbattimento	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>triennale</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>triennale</i>	-	-

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

E' sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque per usi domestici nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianti di depurazione chimico-fisici dei reflui industriali (di cui n.1 a ciclo chiuso dedicato alla lappatura)	controllo visivo	giornaliero	-	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle	Annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Triennale	anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Triennale	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	Quinquennale con misure a campione se necessario	Relazione tecnica (***) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(*) utilizzare i punti di misura prescritti alla **Sezione D2.7**(**) vedere prescrizione specifica alla **Sezione D2.2 su collaudo acustico**

(***) Da inviare ad ARPAE Modena e Comune Fiorano Modenese

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione sistemi di contenimento rifiuti e sistemi prevenzione emergenze ambientali	Controllo visivo	giornaliero	Triennale	-	-
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	Marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	In corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica d'integrità delle vasche interrato	controllo visivo	Annuale	Triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico	annuale
Verifica d'integrità delle vasche fuori terra, bacini di contenimento, cisterne di stoccaggio delle materie prime e del gasolio (fuori terra)	controllo visivo	Mensile	Triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT GESTORE (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ³ – m ³ /t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno/esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particolato	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
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'impianto, 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'impianto.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevanza 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 rilevanza stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
3. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
 4. 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 D2.4.7.
 5. 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.
 6. presso le vasche del depuratore devono essere mantenuti in efficienza i sistemi di antitraboccamento collegati ad allarme acustico e visivo.
 7. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
 8. 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.
 9. I tempi di misura dei rilievi di rumore richiesti nel Piano di Monitoraggio dovranno essere congrui, in funzione delle caratteristiche di variabilità del rumore ambientale, in modo tale da rappresentare adeguatamente, in entrambi i periodi di riferimento, l'impatto acustico provocato dall'attività.
 10. 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.
 11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
 12. nella relazione allegata al report annuale dovrà essere riportato il dato relativo al parametro di consumo energetico specifico rapportato ai metri quadrati prodotti e non alle tonnellate (che al momento rimane nel file excel);
 13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.
 14. fornire copia dell'autorizzazione al prelievo di acque da pozzi al momento del rilascio o del rinnovo della stessa da parte del Servizio Tecnico di Bacino Regionale;
 15. il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

IL DIRIGENTE RESPONSABILE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Giovanni Rompianesi

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

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