

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-816 del 30/03/2016
Oggetto	CERAMICHE MARCA CORONA S.P.A. - MODIFICA SOSTANZIALE AIA
Proposta	n. PDET-AMB-2016-837 del 30/03/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di MODENA
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

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

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04.

DITTA CERAMICHE MARCA CORONA S.P.A., INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA EMILIA ROMAGNA n. 7 IN COMUNE DI SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 00628160368 / 25)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: MODIFICA SOSTANZIALE

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

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'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 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 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 deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la determinazione della Direzione generale ambiente e difesa del suolo e della costa n. 5249 del 20/04/2012 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del Portale IPPC-AIA e l’utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;

premessi 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* del 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;
- gli 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";
- il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es", formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 370 del 25/10/2012** rilasciata dalla Provincia di Modena, di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Ceramiche Marca Corona S.p.A., avente sede legale in Via Emilia Romagna, n. 7 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 58 del 28/03/2014**, la **Determinazione n. 11 del 22/01/2015** e la **Determinazione n. 111 del 23/07/2015** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata, rilasciate dalla Provincia di Modena;

vista l'istanza di modifica sostanziale dell'AIA presentata dalla Ditta il 09/12/2015 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 105605/9.12.3.25 del 10/12/2015;

vista la documentazione integrativa trasmessa dalla Ditta in via volontaria il 11/01/2016 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con PGMO n. 306 del 12/01/2016;

dato atto che in data 02/12/2015 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica sostanziale";

preso atto della dichiarazione del gestore secondo cui le modifiche in progetto non avranno significativi impatti negativi sull'ambiente, per cui non occorre attivare la procedura di Verifica (Screening) ai sensi del quanto previsto dalla L.R. 9/99 e ss.mm.ii.;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 14/03/2016, convocata per la valutazione della domanda di modifica sostanziale 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 alla modifica sostanziale dell'AIA. Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco del Comune di Sassuolo, assunto agli atti della scrivente con PGMO n. 4289 del 14/03/2016, 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 Parte Seconda, comprendente anche il parere del Comune di Sassuolo, relativo agli aspetti positivi e negativi, diretti e indiretti, derivanti dall'installazione sul sistema insediativo territoriale;
- il contributo tecnico del Servizio Territoriale dell'Arpae di Modena, assunto agli atti con PGMO n. 4030 del 08/03/2016, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di modifica sostanziale, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, a CERAMICHE MARCA CORONA S.p.A., avente sede legale in Via Emilia Romagna, n. 7 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;
- 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 **470 t/giorno** di prodotto cotto;
2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 370 del 25/10/2012	Modifica sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 58 del 28/03/2014	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 11 del 22/01/2015	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 111 del 23/07/2015	Modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA “Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” e “Iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell’autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;

9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. la presente autorizzazione è **valida a decorrere dal 11/04/2016** e, fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 10/04/2026**. 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;
11. 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

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

- **di inviare** copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Marca Corona S.p.A. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico, nonché al Comune di Sassuolo;

- **di stabilire** che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramicoe, 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 dalla data di pubblicazione sul BUR.

Il presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **SAS004** AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006. DITTA CERAMICHE MARCA CORONA S.P.A., CON SEDE LEGALE E INSTALLAZIONE IN VIA EMILIA ROMAGNA n. 7 A SASSUOLO (MO).

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO I – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta CERAMICHE MARCA CORONA S.p.A.

- Rif. int. n. 00628160368 / 25
- sede legale e produttiva in Via Emilia Romagna n. 7 a Sassuolo (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Ceramiche Marca Corona S.p.A. sito in via Emilia Romagna n. 7 a Sassuolo (Mo) è entrato in funzione nel 1976, installandosi su un terreno agricolo; l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 157.460 m², dei quali 59.660 m² coperti e i restanti 97.800 m² scoperti (82.800 m² impermeabilizzati, adibiti allo stoccaggio del prodotto finito e alla viabilità interna, e 15.000 m² di area verde).

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

Lo stabilimento confina:

- a nord con un'area agricola;
- a sud con via Emilia Romagna, oltre la quale si trova un'area agricola;

- ad est con altra attività industriale;
- ad ovest con via Ancora, al di là della quale sono presenti aree agricole.

Il sito, come previsto dal P.R.G. del Comune di Sassuolo, ricade in ambito APS.i(e) “ambito specializzato per attività produttive di rilievo sovracomunale con prevalenza di attività industriali esistenti – parti insediate e consolidate”.

La lavorazione avviene per 6 giorni alla settimana, per circa 46 settimane/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato la prima Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Ceramiche Marca Corona S.p.A. con l'**Atto Dirigenziale prot. n. 123958 del 27/10/2007**, successivamente modificato con la **Determinazione n. 123 del 26/03/2009**.

L'AIA è stata aggiornata con la **Determinazione n. 546 del 30/11/2009**, successivamente modificata con la **Determinazione n. 510 del 14/12/2011**.

La Provincia di Modena ha rinnovato l'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Ceramiche Marca Corona S.p.A. con la **Determinazione n. 352 del 12/10/2012**, poi sostituita dalla **Determinazione n. 370 del 25/10/2012** a seguito di modifica sostanziale.

Quest'ultima AIA è stata successivamente modificata con la **Determinazione n. 58 del 28/03/2014**, la **Determinazione n. 11 del 22/01/2015** e la **Determinazione n. 111 del 23/07/2015**.

In data 09/12/2015, il gestore ha trasmesso istanza di modifica sostanziale, che prevede:

- l'eliminazione dell'essiccatoio pre-forno mosaico** e del relativo punto di emissione in atmosfera **E33**, con contestuale **allungamento del forno mosaico**. Questo intervento determinerà una riduzione dei tempi di cottura e quindi l'aumento della capacità produttiva del forno in questione da 3.500 m²/giorno a **3.900 m²/giorno**;
- l'aumento di portata massima** del punto di emissione in atmosfera **E7** a servizio dei forni di cottura n° 1 e 3;
- l'installazione di uno scambiatore di calore sul forno mosaico**, per il riscaldamento dell'aria comburente da avviare ai bruciatori del forno stesso. Inoltre, verranno **sostituiti i bruciatori del forno mosaico** con altri più efficienti;
- l'incremento dei pesi medi del materiale prodotto** dai 21 kg/m² fino ad ora previsti fino a **22-24 kg/m²** (diversi a seconda del forno di cottura utilizzato).

L'incremento di produttività del forno mosaico e l'incremento del peso medio del materiale prodotto determineranno un **aumento della capacità produttiva totale dell'installazione** dalle 470 t/giorno attualmente autorizzate a **575 t/giorno (+105 t/giorno)**.

Inoltre, il gestore chiede che sia eliminato dall'AIA il divieto di funzionamento contemporaneo dell'atomizzatore e del camino di emergenza del cogeneratore.

A3 ITER ISTRUTTORIO

09/12/2015	Presentazione della domanda di modifica sostanziale dell'AIA (su Portale regionale)
14/01/2016	Avvio del procedimento da parte del SUAP
14/03/2016	Prima seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
17/03/2016	Invio dello schema di AIA alla Ditta
24/03/2016	Comunicazione di assenza di osservazioni allo schema di AIA da parte della Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 02/12/2015.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Inquadramento territoriale

L'insediamento è ubicato in un'area industriale, in un contesto in cui sono presenti sia attività industriali ed artigianali, sia abitazioni ad uso civile.

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

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

Inquadramento meteo-climatico

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

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

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

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

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

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

Dal 2005 al 2015 le precipitazioni annue misurate nelle stazioni meteorologiche di Formigine sono variate tra i 471 mm del 2011 (anno più secco) e i 1.059 mm del 2010 (anno più piovoso). Nel 2015 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di febbraio e marzo (precipitazione mensile superiore a 100 mm); i mesi più secchi sono risultati novembre e dicembre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da Arpae-Idro-Meteo-Clima per il comune di Sassuolo risulta di 814 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2015 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Formigine) è risultata di 14,1 °C, contro un valore di 13,7 °C riferito al periodo 2005-2015 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da Arpae-Idro-Meteo-Clima per il comune di Sassuolo di 13,9 °C. Nel 2015 è stata registrata una temperatura massima di 37,7 °C e una minima di -5,4 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Nell'anno 2015 la qualità dell'aria a Modena è stata peggiore rispetto al 2013 e al 2014; questo peggioramento è dovuto essenzialmente alle condizioni meteorologiche più sfavorevoli, che si sono presentate in particolare negli ultimi mesi, a partire dal 20 ottobre.

Il PM10 si conferma come l'inquinante più critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero ($50 \mu\text{g}/\text{m}^3$); infatti, tutte le stazioni della Rete di Monitoraggio della Qualità dell'Aria (ad eccezione di Sassuolo, che ha registrato 31 giorni di superamento) hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni consentiti: Giardini (Modena) con 55 superamenti, Parco Ferrari (Modena) con 44, Remesina (Carpi) con 55, Gavello (Mirandola) con 49, San Francesco (Fiorano) con 45.

Se confrontiamo i superamenti dell'anno 2015 con quelli dell'anno precedente, si registra una crescita del 33% circa.

Anche le medie annuali, seppur risultate in tutte le stazioni di monitoraggio inferiori al limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ imposto dalla normativa, hanno fatto registrare un leggero aumento rispetto al 2014, pari al 15% circa.

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 ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$), le concentrazioni medie annuali nel 2015 sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini ($53 \mu\text{g}/\text{m}^3$) nel comune di Modena e San Francesco ($60 \mu\text{g}/\text{m}^3$) nel comune di Fiorano Modenese.

Le potenziali criticità comunali relative alle polveri sono state evidenziate dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/20111, che classificano Sassuolo come area di superamento dei valori limite 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 della Soglia di informazioni fissati dalla normativa per la salute umana (D.L. n. 155 del 13/08/2010). I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Idrografia di superficie

Il comune di Sassuolo si trova in area pedecollinare, appartenente al bacino del fiume Secchia, che ne costituisce il confine naturale ad est, mentre il torrente Fossa di Spezzano ne limita il confine a nord. Il territorio comunale è attraversato da una fitta rete di canali, residui dei fossi e delle scoline di campagna ormai scomparse a causa della forte antropizzazione, fra cui il principale è il Canale Maestro, detto anche Canale di Modena o Canale di Corlo, che scorre a 700 m ad est rispetto all'area dello stabilimento. Il suddetto canale, si natura promiscua, costituisce un elemento di particolare valore sia sul piano storico-architettonico, che per la funzione irrigua e scolante, rappresentando un collegamento naturale tra il centro storico della città e l'area industriale posta più a nord, in cui è sita l'Azienda.

I due corsi d'acqua principali (Secchia e Fossa di Spezzano) non interferiscono con l'area dello stabilimento, sia per le caratteristiche intrinseche dei loro alvei, che per la distanza e la differenza di quota rispetto alla stessa Azienda. Il torrente Fossa di Spezzano, distante 1,3 km dalla Ditta, attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, in località Colombarone; l'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 2-3 m rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 m.

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, nonostante poco più a nord sia presente un noto di criticità idraulica sul Canale di Modena, alla confluenza col torrente Fossa di Spezzano.

Il fiume Secchia (distante 600 m dalla Ditta) sviluppa in direzione SN nella parte ovest e devia bruscamente all'altezza di Rubiera. Il tratto da Sassuolo a Rubiera si presenta inciso in una depressione di circa 4-5 m dal livello della pianura circostante, all'interno della quale scorre in un alveo di magra con andamento sinuoso. Il corso d'acqua risulta in alcuni tratti in fase di approfondimento, arrivando ad incidere il substrato argilloso presente al di sotto dei substrati alluvionali attuali; in altri tratti dove la morfologia appare più sinuosa, si rilevano in prossimità delle curve significative erosioni spondali.

Il fiume Secchia presenta un'elevata mineralizzazione delle acque, con valori di conducibilità di 1.400-2.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ nel tratto montano-collinare e mediamente e di 1.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ alla foce. L'andamento, contrario a quanto generalmente si riscontra nella maggior parte dei corpi idrici superficiali, è attribuibile alle Sorgenti salate del Mulino di Poiano, che manifestano il loro contributo in maniera più o meno determinante in relazione al regime idrologico delle altre fonti di alimentazione del fiume Secchia. L'effetto di diluizione del contenuto salino è dato principalmente dal contributo delle acque dei torrenti Dolo e Rossenna, che presentano una matrice minerale pressoché corrispondente a quella che si rileva nelle acque di alimentazione del fiume Panaro, coerentemente con l'omogeneità delle facies litologiche dell'alto Appennino da cui si originano.

Il fiume Secchia presenta inoltre una classe ecologico-ambientale buona, mentre il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scarsa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti nell'area in cui si trova l'Azienda appartengono alla serie dei depositi continentali tipici delle spianate alluvionali del margine appenninico modenese, con prevalenza di limi, limi argillosi, sabbie in superficie e potenti bancate di ghiaia in profondità. Si rinvennero infatti i prodotti della sedimentazione dei corsi d'acqua aventi il loro bacino di alimentazione nei rilievi posti a sud, con sovrapposizioni ed interdigitazioni di conoidi di diversa estensione depositatesi in epoche successive.

Al di sotto di una copertura superficiale, prevalentemente limo-sabbiosa, compaiono infatti alternanze di ghiaie e sabbie limose di notevole spessore.

Da un punto di vista idrogeologico, l'area si colloca all'interno dell'unità idrogeologica della conoide del fiume Secchia, in prossimità della sua parte apicale. Attualmente il corso d'acqua incide le proprie alluvioni ed il suo corso risulta spostato verso ovest rispetto all'alveo antico, a seguito dei recenti movimenti tettonici del Quaternario.

La zona risulta interessata da falde particolarmente produttive, essendo caratterizzata da depositi a granulometria prevalentemente grossolana già a piccola profondità; si rinvennero pertanto acquiferi all'interno degli strati ghiaioso-sabbiosi per spessori superiori a 80 m.

L'acquifero si caratterizza quindi per la presenza di una falda libera più superficiale, alimentata dalle precipitazioni meteoriche e dall'azione infiltrante del Secchia, ormai fortemente impoverita ed utilizzata solo da pozzi per uso privato.

Al di sotto di questo primo acquifero e separato da questo da livelli scarsamente permeabili costituiti da limi e argille di spessore ed estensione variabili, si rinviene un secondo acquifero caratterizzato da falde semi-confinare separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area in esame presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente elevata vulnerabilità idrogeologica, soprattutto nelle zone di affioramento di ghiaia e sabbia; inoltre, sulla base di quanto riportato 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, trovandosi in destra idrografica, risulta ubicato in un'area di ricarica diretta della falda (settore di ricarica di tipo A, art. 12A).

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 60 e 70 m s.l.m., con valori di soggiacenza superiori ai 35 m dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta chiaramente influenzata dal fiume Secchia a causa dalla permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, presentando valori elevati di conducibilità, che oscillano tra 1.100 e 1.200 $\mu\text{S/cm}$; anche la durezza si attesta mediamente su valori elevati (45-50 °F).

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale, presentano anch'essi valori elevati: 200-210 mg/l per i solfati e 130-140 mg/l per i cloruri.

Nonostante l'effetto diluente del fiume, che nell'areale in esame risulta alimentare la falda, i nitrati si rinvenivano in discrete concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Ferro e manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (20 $\mu\text{g/l}$), mentre le concentrazioni di boro oscillano mediamente tra 500 e 600 $\mu\text{g/l}$.

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 concentrazioni prossime tra 6 e 8 $\mu\text{g/l}$.

Rumore

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Sassuolo, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (adottata con Delibera C.C. n. 3 del 24/02/2016), in **classe VI**. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come "area esclusivamente industriale", priva di insediamenti abitativi. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 70 dBA nel periodo notturno; non sono validi i limiti di immissione differenziale.

Anche le zone circostanti sono caratterizzate da funzioni prevalentemente industriali/commerciali.

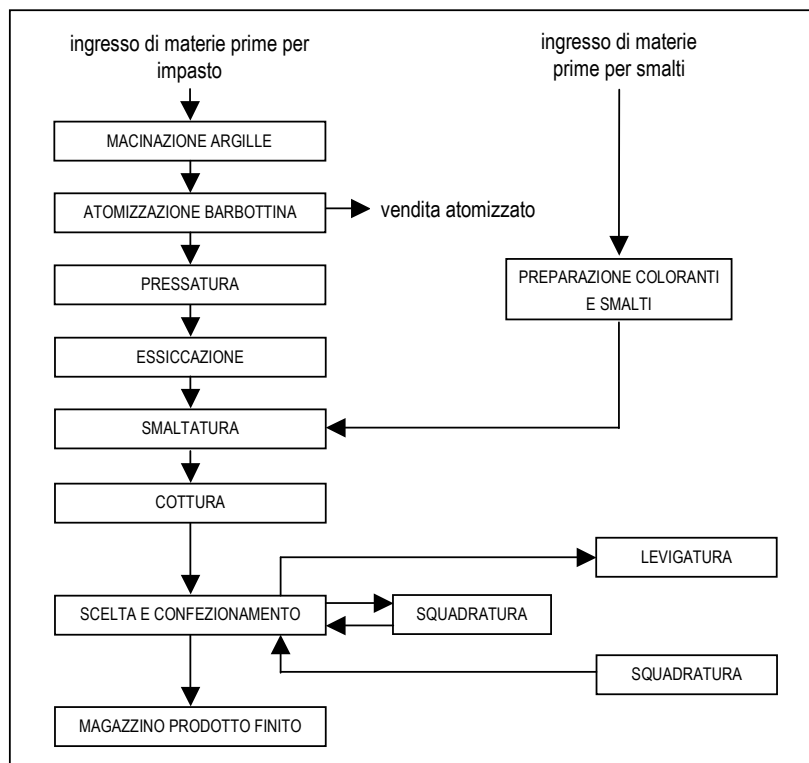
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La Ditta Ceramiche Marca Corona S.p.A. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato e monocottura; vengono prodotte anche polveri per pressatura (atomizzato), in parte destinate alla vendita.

A seguito delle variazioni comunicate in sede di modifica sostanziale, l'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **575 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 322 giorni lavorati/anno (pari a **185.150 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **8.017.800 m²/anno** ipotizzando un peso medio di **22 kg/m²** per alcuni prodotti e di **24 kg/m²** per altri).

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

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame, articolato in una serie di operazioni ed attività svolte in fasi consecutive; ogni fase è generalmente associata ad uno specifico reparto, opportunamente identificato all'interno dello stabilimento.



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

Arrivo, stoccaggio e avvio in produzione delle materie prime

Le materie prime per impasto giungono in stabilimento mediante autotreni e vengono stoccate in aree dedicate; la movimentazione interna viene poi realizzata mediante pala gommata e carrelli elevatori.

I materiali in entrata sono sottoposti ad una serie di controlli, effettuati dal laboratorio interno, per verificare la conformità delle caratteristiche con le specifiche concordate coi fornitori.

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

Macinazione delle materie prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le materie prime fino agli impianti di macinazione, all'interno dei quali vengono aggiunti, nelle opportune percentuali, acqua, deflocculante e corpi macinanti; la macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta possiede un'umidità del 33% circa e viene definita in gergo ceramico "barbottina"; questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio, viene stoccata in vasche munite di agitatori

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 mulini continui di macinazione impasti.

Atomizzazione della barbotina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo in correnti di aria calda (circa 600 °C) della barbotina: la sospensione viene iniettata ad alta pressione all'interno di una camera di essiccamento, dove viene nebulizzata da un'apposita corona di ugelli e, a contatto con l'aria calda, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità del 5-6% circa.

La barbotina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata con coloranti da impasto, in modo da ottenere polveri colorate, utilizzate per la produzione di piastrelle in grès porcellanato. Le caratteristiche di colore, di umidità e di granulometria dell'atomizzato sono costantemente controllate dal laboratorio interno.

La polvere atomizzata prodotta viene movimentata tramite nastri trasportatori e stoccata all'interno di silos opportunamente identificati, in attesa di essere utilizzata durante le fasi successive della lavorazione.

All'interno dello stabilimento è presente n. 1 atomizzatore.

Pressatura

La pressatura è la fase che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.

Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Successivamente, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa, distribuito in modo uniforme e compattato. Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata all'interno degli essiccatoi.

I parametri di funzionamento delle presse e le caratteristiche dimensionali e di difettologia delle piastrelle crude sono tenuti costantemente sotto controllo dagli operatori del reparto.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 8 presse.

Essiccamento

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, rendendolo quindi adatto ad essere movimentato, e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura.

All'interno degli essiccatoi le piastrelle crude vengono a contatto con correnti di aria calda; il ciclo di essiccamento ha una durata di 50-60 minuti, al termine del quale la piastrella è trasportata alle linee di smalteria.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 6 essiccatoi (n. 5 essiccatoi verticali e n. 1 essiccatoio orizzontale).

Smaltatura e preparazione smalti

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude di vari materiali, dotati di caratteristiche estetiche diverse (smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobbio e graniglie minerali); le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere.

I semilavorati utilizzati per le applicazioni sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido delle opportune materie prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc): questi materiali vengono miscelati e dosati all'interno dei mulini, con l'aggiunta di acqua, al fine di ottenere una sospensione acquosa adatta alla smaltatura; al termine del processo di macinazione, lo smalto liquido ottenuto viene stoccato in vasche munite di agitatori.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 12 mulini di macinazione smalti, n. 3 micronet per la preparazione di paste serigrafiche e n. 1 tintometro, oltre a n. 6 linee di smaltatura.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico mediante il quale sono conferite loro le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. I prodotti vengono cotti ad una temperatura compresa tra 1.170 e 1.230 °C, per una durata del ciclo che varia da circa 41 a 96 minuti (a seconda del formato e dello spessore del materiale).

Il ciclo di cottura comprende una fase di preriscaldamento, una di cottura e una di raffreddamento.

Al termine, le piastrelle cotte vengono stoccate in appositi parcheggi, in attesa della fase di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 1 forno bicanale e n. 2 forni monostrato.

Squadratura

Il materiale cotto può subire la cosiddetta squadratura o rettifica, prima della fase di scelta.

Ciascuna linea di lavorazione comprende due macchine squadratrici, costituite da una serie di mole diamantate che smussano i lati fino a portarli ad una misura prefissata; la piastrella viene lavorata su due lati dalla prima macchina, poi viene ruotata di 90° e quindi lavorata sugli altri due lati. Al termine, le dimensioni dei quattro lati sono praticamente identiche.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 linee di squadratura.

Scelta e confezionamento

Durante questa fase tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità.

Appositi macchinari sono adibiti alla verifica della rettilineità dei lati, della squadratura, delle ortogonalità e della planarità, mentre operatrici provvedono al controllo dell'aspetto visivo, alla determinazione del tono e alla verifica dell'eventuale presenza di difetti superficiali.

In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in classi di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate mediante apparecchiature automatiche; le scatole sono poi posizionate su pallet, imballati con termoretraibile e successivamente immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 8 linee di scelta, n. 6 pallettizzatori e n. 2 forni di termoretrazione.

Magazzino spedizioni

I pallet di materiale inscatolato vengono stoccati nei magazzini coperti e nei cortili esterni espressamente predisposti.

I magazzinieri approntano gli ordini e provvedono al carico degli autotreni.

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

- un laboratorio, con funzioni di controllo delle materie prime in ingresso e dei semilavorati, oltre che di ricerca e sviluppo di nuovi prodotti;
- n. 1 impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue produttive derivanti dai reparti di smalteria, macinazione impasti e preparazione impasti (Depuratore 1). Tramite reazioni chimiche controllate con sostanze flocculanti, la soluzione acquosa viene separata dalla componente fangosa e l'acqua depurata viene poi riutilizzata in produzione, mentre il fango è filtropressato e recuperato nella macinazione impasti;
- n. 1 impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque provenienti dal reparto di squadratura (Depuratore 2); il processo di depurazione avviene per flocculazione, tramite l'aggiunta di reagenti, e le acque chiarificate sono recuperate integralmente nel processo di squadratura;
- un separatori di oli minerali, a servizio dell'area sulla quale viene effettuato il rifornimento di gasolio dei carrelli elevatori;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio. Le polveri

- raccolte vengono inviate ad una bagnatrice e quindi stoccate in appositi box, in attesa del riutilizzo nel ciclo produttivo aziendale o del conferimento a terzi per il recupero;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni, installati presso tutti gli 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 $\text{Ca}(\text{OH})_2$), e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni, considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;
 - un impianto di cogenerazione (motore endotermico) da 4,3 MW, alimentato da gas metano, per l'autoproduzione di energia elettrica, con recupero all'interno dell'atomizzatore del calore dei fumi di scarico del motore.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Ceramiche Marca Corona S.p.A. sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV) e aldeidi.

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

Non sono presenti *emissioni fugitive*.

In sede di domanda di modifica sostanziale, il gestore ha comunicato l'intenzione di:

- **dismettere il punto di emissione E33**, ora a servizio dell'essiccatoio pre-forno mosaico che verrà smantellato;
- **aumentare la portata massima dell'emissione E7** (a servizio dei forni di cottura n° 1 e 3) dai 29.760 Nm^3/h attualmente autorizzati a **35.000 Nm^3/h** .

L'intervento su E7 non richiederà la sostituzione del relativo impianto di abbattimento, in quanto quello esistente risulta già idoneo a sopportare tale incremento.

L'aumento di portata di E7 determinerà un incremento di carico inquinante pari a:

- **0,3144 kg/giorno** di "materiale particellare da emissioni calde" e "fluoro",
- **0,03144 kg/giorno** di "piombo".

Tale incremento sarà compensato completamente, in parte utilizzando le Quote patrimonio già accantonate presso lo stabilimento in oggetto (**0,072 quote** di "materiale particellare da emissioni calde" e "fluoro" e **0,003 quote** di "piombo") e per il resto grazie al trasferimento di Quote patrimonio dallo stabilimento "Keope" di Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. situato a Casalgrande (Re), per un ammontare di **0,288 quote** di "materiale particellare da emissioni calde" e "fluoro" e di **0,0288 quote** di "piombo".

L'Azienda chiede che la porzione di quote eccedenti (**0,0456 quote** di "materiale particellare da emissioni calde" e "fluoro" e **0,00036 quote** di "piombo") venga **accantonata sotto forma di Quote patrimonio trasferite e non utilizzate.**

Inoltre, l'Azienda chiede che sia **eliminata la prescrizione che allo stato attuale vieta il funzionamento in contemporanea dei punti di emissione E22** (a servizio dell'atomizzatore) **ed E50** (di emergenza del cogeneratore). Tale richiesta è motivata dalle seguenti ragioni:

- durante i cicli di accensione/spengimento dell'atomizzatore per manutenzioni e/o lavaggi l'impianto di cogenerazione non può essere collegato, dal momento che l'atomizzatore non è a regime; quindi vi è una contemporaneità "fisiologica" di funzionamento di E22 ed E50;
- quando l'atomizzatore è fermo per manutenzione, non conviene spegnere il cogeneratore, perché quest'ultimo ha tempi di spegnimento e di riavvio di circa 30 minuti. Analogamente l'atomizzatore ha tempi di fermata e riavvio di circa 30 minuti;
- dal cogeneratore si ottiene anche recupero di calore per riscaldare i reparti di macinazione smalti, scelta e rettifica, grazie ad uno scambiatore a piastre (acqua/acqua), che utilizza l'acqua calda di raffreddamento del motore distribuendo il calore con aerotermini e consentendo quindi di evitare il consumo di circa 150.000 m³/anno di metano.

L'Azienda stima che il funzionamento del cogeneratore in condizioni di mancato collegamento all'atomizzatore potrebbe avvenire per circa 1.600 ore/anno e, nonostante il mancato recupero termico, ritiene preferibile far funzionare l'impianto di cogenerazione anche durante le fermate dell'atomizzatore.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**: le acque reflue di processo prodotte vengono interamente recuperate, principalmente mediante riutilizzo all'interno dell'Azienda (in parte previo trattamento di depurazione chimico-fisico e in parte tal quali) e in misura residuale mediante conferimento a terzi.

Le *acque reflue domestiche*, provenienti dai servizi igienici, vengono scaricate in pubblica fognatura (previo passaggi in fosse biologiche) mediante lo scarico **S1**.

Anche le *acque meteoriche da piazzali e pluviali* vengono convogliate alla pubblica fognatura, mediante lo scarico **S2**.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di macinazione ad umido delle materie prime, preparazione (tramite macinazione ad umido) degli smalti, lavaggio degli impianti (in particolare atomizzatori, mulini e linee di smalteria) e in misura molto minore nel reparto di squadratura.

L'utilizzo dell'acqua nel reparto di squadratura avviene a ciclo chiuso: infatti, tutte le acque reflue (flussi idrici derivanti dall'asportazione di materiale dalle piastrelle, acqua per raffreddamento degli utensili abrasivi, lavaggi macchinari) sono raccolte, inviate all'impianto di depurazione a loro dedicato e poi riciclate nel medesimo reparto, una volta depurate. Gli unici consumi idrici in tale reparto corrispondono ai reintegri di risorsa idrica connessi alle perdite per evaporazione.

L'Azienda copre il proprio fabbisogno idrico ad uso produttivo mediante prelievo dalla falda sottostante il sito attraverso **n. 2 pozzi**, secondo quanto richiesto nella domanda di rinnovo della concessione per la derivazione di acqua pubblica dalle falde sotterranee (competenza del Servizio Tecnico di Bacino della Regione Emilia Romagna) per un massimo annuale richiesto di 100.000 m³/anno.

Inoltre, lo stabilimento ritira rifiuti liquidi (sospensioni acquose e fanghi acquosi) da terzi e, dopo averli sottoposti a trattamento di depurazione insieme ai propri reflui produttivi, li recupera nel ciclo produttivo.

Esiste anche un prelievo da **acquedotto civile**, principalmente destinato ad usi domestici, ma utilizzabile anche per il ciclo produttivo in casi di emergenza.

I volumi idrici prelevati dai pozzi e dall'acquedotto sono misurati tramite appositi contatori; sono inoltre presenti n. 2 contatori volumetrici a monte dei mulini di macinazione continua

degli impasti, in grado di discriminare i volumi di acqua da pozzo, acqua depurata e acque reflue non depurate in ingresso a tali impianti.

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda per gli anni 2010, 2011, 2012, 2013 e 2014 sono i seguenti:

PARAMETRO	2010	2011	2012	2013	2014
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	56.642	57.761	71.852	69.650	73.338
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m ³)	12.630	15.204	13.851	14.188	15.042
Acque reflue recuperate internamente (m ³)	65.825	71.088	77.460	76.607	83.063
Acque reflue ritirate da terzi per il recupero interno (m ³)	1.728	3.733	1.374	1.079	831
Fabbisogno idrico (m³)	136.825	147.786	164.537	161.524	172.274
Acque reflue conferite come rifiuti per il recupero (m ³)	2.047	304	1.591	2.751	2.682

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, di questo bilancio sono i seguenti:

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste vengono integralmente recuperate, per la maggior parte mediante riutilizzo nel ciclo produttivo aziendale (nel lavaggio reparti) e in misura residuale tramite conferimento a terzi per il recupero;
- le acque reflue depurate sono riutilizzate principalmente nella macinazione impasti e secondariamente nel lavaggio dei reparti;
- parte del fabbisogno idrico produttivo è coperto per mezzo dell'attività di recupero interno di rifiuti liquidi provenienti da terzi.

L'aumento di capacità produttiva e la variazione del peso medio delle piastrelle **non causeranno incrementi dei consumi idrici** legati al lavaggio e alla produzione di smalti e paste serigrafiche, dal momento che la superficie delle piastrelle da smaltare resterà sostanzialmente invariata.

Impianto di depurazione acque reflue di processo (Depuratore 1)

I reflui produttivi derivanti dai reparti di preparazione impasti, preparazione smalti e smalteria sono raccolti mediante un reticolo di canaline disposte nei vari reparti e sono quindi convogliati in una vasca di stoccaggio seminterrata, posta all'esterno dello stabilimento, sul lato nord-est.

Da tale vasca, le acque sono convogliate a sedimentatori in vetroresina dove vengono aggiunti reagenti (flocculante e polielettrolita) per permettere la decantazione della frazione solida.

L'acqua così chiarificata tracima da sfioratori e viene indirizzata a cisterne in vetroresina, dalle quali viene rilanciata ai reparti di utilizzo; invece, la fase solida sedimentata (fanghi) è scaricata in una vasca sottostante e poi viene inviata all'impianto di filtropressatura.

L'acqua in uscita dalla filtropressa viene raccolta in una vasca di acciaio inox per essere poi reimessa all'impianto di depurazione, mentre i fanghi filtropressati vengono stoccati nel capannone delle materie prime mescolati con scarti crudi in attesa di essere riutilizzati nel ciclo produttivo (qualora la tipologia produttiva lo consenta) o di essere conferiti a terzi.

Impianto di depurazione reparto squadratura (Depuratore 2)

Nel reparto di squadratura si generano acque reflue sia dall'operazione di asportazione di materiale dalle piastrelle, sia dal raffreddamento degli utensili abrasivi, oltre che dai lavaggi dei macchinari e delle cabine di squadratura.

Un sistema di canalette posizionate sotto le linee raccoglie le acque di processo, contenenti i residui solidi generati dalle operazioni di squadratura, e le invia ad una vasca di raccolta ed omogeneizzazione, dove viene dosato il flocculante; il liquido viene poi rilanciato all'interno di decantatori.

La frazione fangosa viene raccolta per gravità al vertice dei coni e viene scaricata nella vasca fanghi, per essere poi rilanciata alla vasca di raccolta del Depuratore 1.

La frazione liquida, invece, viene avviata per sfioramento all'interno della vasca di raccolta dell'acqua chiarificata, per essere poi rimessa in circolo nel reparto di squadratura.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore ceramico.

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

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

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

Ceramiche Marca Corona S.p.A. è iscritta ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 al numero **SAS004** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena.

L'Azienda può recuperare i seguenti rifiuti:

- CER **08.02.02** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici",
- CER **08.02.03** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici",
- CER **10.12.08** "scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzione sottoposti a trattamento termico – scarti cotti con e senza smalto cotto",
- CER **10.12.99** "rifiuti non specificati altrimenti – scarto crudo con o senza smalto crudo".

I quantitativi di tali rifiuti recuperati dalla Ditta negli anni 2010, 2011, 2012, 2013 e 2014 sono riportati di seguito:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	2010	2011	2012	2013	2014
08.02.02 – fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	218 t	247 t	533 t	204 t	89 t
08.02.03 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	1.517 t	3.497 t	859 t	876 t	745 t
10.12.08 – scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzione sottoposti a trattamento termico – scarti cotti con e senza smalto cotto	---	---	---	---	---
10.12.99 – rifiuti non specificati altrimenti - scarto crudo con o senza smalto crudo	1.355 t	3.961 t	161 t	---	119 t

Per quanto riguarda le modifiche comunicate in sede di domanda di modifica sostanziale, il gestore si attende un **incremento del 20% circa del quantitativo di scarti e di rifiuti prodotti**, in conseguenza dell'aumento produttivo; non ci saranno variazioni, invece, per quanto riguarda le tipologie di rifiuti prodotti, nonché le quantità e le tipologie di rifiuti recuperati da terzi.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

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

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

L'unico recettore sensibile presente in zona (**R1**), corrispondente ad un nucleo abitativo situato a nord-est dello stabilimento (circa 300 m di distanza), rientra in **classe acustica V** (aree prevalentemente industriali), a cui competono seguenti limiti:

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

L'attività dell'Azienda si svolge a ciclo continuo, 24 ore su 24.

Tutti gli impianti meccanici presenti all'interno del sito sono fonte di emissioni sonore, che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno.

Le sorgenti di rumore principali che influiscono sul perimetro esterno consistono in:

- motori e ventilatori degli impianti di abbattimento dei vari reparti, con i relativi camini;
- impianto di depurazione delle acque tecnologiche;
- impianti di raffreddamento olio delle presse;
- impianto di cogenerazione (comprendente motore endotermico, sistema di ventilazione del locale in cui è collocato il motore endotermico e modulo termico per il raffreddamento del motore).

L'ambiente esterno è influenzato anche dal rumore associato al transito degli automezzi per il trasporto di materie prime e prodotto finito e degli automezzi adibiti alla movimentazione interna dei diversi materiali presenti nel sito.

Inoltre, nei periodi estivi, quando vengono mantenuti aperti i portoni, anche le sorgenti sonore interne agli stabilimenti (impianti/lavorazioni presenti nei singoli reparti di fabbricazione) possono influenzare l'ambiente esterno; si tratta in ogni caso di macchinari installati all'interno di fabbricati chiusi e coperti, quindi l'immissione di rumore nell'ambiente circostante lo stabilimento è trascurabile.

Ad ogni modo, il gestore ritiene che la sorgente sonora di maggior rilievo sia il traffico pesante e leggero lungo Via Ancora e Via Emilia Romagna, non riconducibile, se non in minima parte, alla propria attività. Altre sorgenti importanti non riconducibili all'Azienda in oggetto sono poi le attività presenti sui lati est e nord-est.

Le aree di maggior interesse dal punto di vista dell'impatto acustico sono quelle ubicate a nord e ad est dello stabilimento, dove sono situate le principali sorgenti di rumore di pertinenza di Ceramiche Marca Corona S.p.A..

L'ultima valutazione di impatto acustico completa prodotta dall'Azienda risale ad aprile 2010.

In tale occasione, il gestore ha eseguito misure lungo il confine aziendale in n. 4 punti:

- P1: in corrispondenza del confine nord, a circa 60 m di distanza dallo stabilimento;
- P2: in corrispondenza del confine ovest, a circa 20 m di distanza dallo stabilimento;
- P3: in corrispondenza del confine est, a circa 20 m di distanza dallo stabilimento;
- P4: in corrispondenza del confine sud, a circa 40 m di distanza dallo stabilimento.

Inoltre, sono state eseguite misure presso il recettore R1.

I risultati ottenuti sono riportati di seguito:

LATO	PUNTO	PERIODO	Leq (dBA)	NOTE
nord	P1	diurno	56,8	Il rumore rilevato proviene principalmente dalle attività artigianali presenti sul lato nord-est, dall'attività dell'industria confinante sul lato est e dalla sorgente propria di Ceramiche Marca Corona situata sul lato ovest dello stabilimento.
		notturno	56,6	
ovest	P2	diurno	68,8	Il contributo prevalente è quello del traffico lungo Via Ancora, sia in periodo diurno che in periodo notturno; a questo proposito, è stato rilevato un livello statistico L ₉₅ diurno di 45,8 dBA e un L ₉₅ notturno di 44,2 dBA . Non si è osservato alcun contributo da parte di sorgenti aziendali.
		notturno	61,9	
est	P3	diurno	61,7	I contributi prevalenti sono quelli del traffico veicolare interno, causato dal transito degli autocarri, e dei camini di emissione dell'attività confinante. È scarso il contributo delle sorgenti proprie dello stabilimento.
		notturno	53,6	
sud	P4	diurno	62,9	Il contributo prevalente è quello del traffico veicolare lungo Via Emilia Romagna, sia in periodo diurno che in periodo notturno. Non si è osservato alcun contributo da parte di sorgenti aziendali.
		notturno	54,6	
nord-est	R1	diurno	49,3	Il rumore rilevato proviene principalmente dalle attività artigianali presenti sul lato nord-est, dall'attività dell'industria confinante sul lato est e dal traffico veicolare lungo Via Ancora. È scarso il contributo proveniente dall'attività di Ceramiche Marca Corona S.p.A..
		notturno	47,8	

In base ai risultati ottenuti, il tecnico della Ditta ha concluso che risultano rispettati i limiti assoluti di immissione sia in periodo diurno che in periodo notturno in corrispondenza del confine aziendale e del recettore sensibile individuato.

Per quanto riguarda il criterio differenziale presso il recettore sensibile, inoltre, sono stati confrontati i livelli sonori misurati presso R1 ad impianti funzionanti ad aprile 2010 (rumore ambientale) con i livelli sonori misurati ad impianti fermi a novembre 2006 (rumore residuo), ottenendo i seguenti livelli differenziali:

RECETTORE	PERIODO	Leq ambientale (dBA)	Leq residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1	diurno	49,3	52,0	n.a.
	notturno	47,8	46,1	1,7

In base ai risultati ottenuti, il tecnico della Ditta ha concluso che risulta rispettato il limite differenziale, sia in periodo diurno che in periodo notturno; addirittura, nel periodo diurno il rumore ambientale risulta inferiore al rumore residuo, in quanto la componente principale del rumore è dovuta al traffico veicolare (molto variabile in funzione dell'orario e del giorno della settimana) e non all'attività dell'Azienda.

In riferimento alla campagna di misure del 2010, è stato precisato che:

- durante i tempi di misura in periodo diurno ai confini ovest (P2) e sud (P4) il rumore rilevato era gravemente influenzato dal traffico veicolare lungo Via Ancora e Via Emilia Romagna;
- le condizioni meteorologiche durante le misure erano di cielo sereno, con assenza di vento durante le misure diurne e con vento debole da ovest durante le misure notturne;
- la morfologia del territorio non ha influito in alcun modo sulle misure eseguite ai confini, in quanto tutti i punti di misura sono stati scelti in modo tale da non presentare schermature e da essere ben visibili dai fabbricati.

A seguito dell'attivazione dell'impianto di cogenerazione, a marzo 2013 il gestore ha effettuato una nuova valutazione di impatto acustico, prendendo in esame i punti P1 e P3 al confine aziendale (gli unici che si è valutato possano essere influenzati dal contributo sonoro del nuovo impianto) e il recettore R1; i risultati ottenuti sono i seguenti:

PUNTO	PERIODO	Leq (dBA)	NOTE
P1	diurno	56,6	Misura eseguita al confine nord della proprietà. Il rumore rilevato proviene da due principali sorgenti sonore: - le attività artigianali presenti sul lato nord-est, - l'attività della Ditta, con il contributo principale delle sorgenti ubicate sul lato nord dello stabilimento e del cogeneratore.
	notturno	55,9	
P3	diurno	62,8	Misura eseguita al confine est della proprietà. Il contributo prevalente di rumore diurno proviene dal traffico veicolare interno, causato dagli autocarri e dai mezzi d'opera (pala gommata e carrelli elevatori). La pala gommata funzionava anche durante la misura notturna. Scarso il contributo dell'impianto di cogenerazione.
	notturno	54,3	
R1	diurno	49,4	Misura eseguita al recettore ubicato a distanza di circa 300 m dallo stabilimento, in direzione nord. Il rumore rilevato proviene da due sorgenti principali: - le attività artigianali presenti sul lato est, - il traffico veicolare su Via Ancora. Scarso il contributo dell'attività della Ditta, soprattutto nel periodo diurno.
	notturno	48,8	

In base ai risultati ottenuti, il tecnico della Ditta ha concluso che risultano rispettati i limiti assoluti di emissione previsti per la Classe VI in corrispondenza del confine aziendale, sia in periodo diurno che in periodo notturno; risultano rispettati inoltre sia il limite assoluto di emissione previsto per la Classe V, sia il limite differenziale in corrispondenza del recettore.

In riferimento a questa campagna di misure, è stato precisato che:

- le condizioni meteorologiche durante le misure erano di cielo sereno, con vento debole in direzione nord/nord-est sia durante le misure diurne che durante le misure notturne;
- la morfologia del territorio non ha influito in alcun modo sulle misure eseguite ai confini, in quanto tutti i punti di misura sono stati scelti in modo tale da non presentare schermature e da essere ben visibili dai fabbricati;

- le misure presso i confini e il recettore sono state eseguite mantenendo il fonometro rivolto verso i fabbricati.

Il gestore dichiara che *gli interventi comunicati in sede di modifica sostanziale non determineranno variazioni per quanto riguarda l'impatto acustico*, dal momento che non vengono installate nuove emissioni sonore e l'aumento di portata dell'emissione in atmosfera E7 si può considerare non significativo dal punto di vista sonoro.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

All'interno dello stabilimento sono presenti due impianti di trattamento delle acque tecnologiche: il Depuratore 1 è dedicato al trattamento delle acque reflue provenienti dai reparti di preparazione impasti, preparazione smalti e smalteria, mentre le acque reflue derivanti dalla linea di squadratura sono trattate dal Depuratore 2.

Le acque reflue dei reparti preparazione impasti, preparazione smalti e smalteria vengono raccolte tramite un sistema di canaline distribuite nei reparti stessi, comprendente n. 3 vasche interrate in cemento (capacità rispettivamente di 10 m³, 8 m³ e 5 m³); sono poi convogliate ad una vasca seminterrata in cemento (capacità di 425 m³), da cui sono rilanciate al Depuratore 1, ubicato sul lato nord-est dello stabilimento e costituito da:

- n. 2 sedimentatori in vetroresina fuori terra (capacità rispettivamente di 30 m³ e 50 m³);
- n. 2 sili in vetroresina fuori terra (capacità di 50 m³ ciascuno), comunicanti tra loro, e n. 1 autoclave in acciaio fuori terra (capacità di 4 m³) per lo stoccaggio dell'acqua chiarificata, prima del rilancio ai reparti di utilizzo;
- n. 1 vasca interrata in cemento di stoccaggio fanghi liquidi (capacità di 100 m³), posta sotto ai sedimentatori, in cui sono pompati e raccolti anche i fanghi liquidi di squadratura.

È presente anche n. 1 filtropressa, per il trattamento dei fanghi ceramici; le acque risultanti dalla filtropressatura sono inviate ad una vasca in acciaio inox, che le rilancia al Depuratore 1.

Tutta l'area del Depuratore 1 è circondata da canaline, che in caso di tracimazioni accidentali, raccolgono le acque in un pozzetto da cui sono rilanciate alla vasca di raccolta fanghi del depuratore e alla vasca di alimentazione dell'atomizzatore (per il recupero diretto).

Inoltre, la vasca di raccolta delle acque reflue è dotata di un sensore di troppo pieno con allarme acustico, mentre i sili di stoccaggio dell'acqua depurata sono dotati di sensore di troppo pieno, in grado di interrompere il funzionamento dell'impianto di depurazione, e di una tubazione di troppo pieno che scarica l'acqua in esubero direttamente nella vasca fanghi interrata.

Il Depuratore 2, posizionato al lato sud-ovest dello stabilimento, è costituito da:

- n. 1 vasca interrata in cemento (capacità di 8 m³) di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue;
- n. 3 decantatori cilindro-conici in acciaio posti fuori terra (due dei quali di capacità pari a 30 m³ e un terzo di capacità pari a 32 m³);
- n. 1 vasca interrata in cemento (capacità di 8 m³ circa) per lo stoccaggio dei fanghi liquidi;
- n. 1 serbatoio cilindrico in vetroresina fuori terra (capacità di 20 m³) di raccolta dell'acqua chiarificata.

La vasca di raccolta ed omogeneizzazione acque e la vasca di stoccaggio fanghi sono provviste di sistema di allarme di troppo pieno, in grado di fermare l'impianto.

Inoltre, l'intero impianto è circondato di canaline per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

Nel sito è presente una vasca in vetroresina fuori terra (capacità di 50 m³), adiacente al Depuratore 1, per la raccolta delle acque prelevate da pozzo e il successivo convogliamento ai

reparti di utilizzo; questa vasca è provvista di sensore di livello e in caso di traboccamento accidentale le acque sono intercettate dalle canaline a servizio dell'area del Depuratore 1.

Esiste anche un autoclave in acciaio fuori terra (capacità di 4 m³) di raccolta dell'acqua di pozzo, posizionata accanto alla vasca di raccolta acque reflue.

È presente inoltre una vasca in acciaio fuori terra (capacità di 9 m³) a cui viene convogliata l'acqua da immettere nel mulino continuo di macinazione impasti.

Le materie prime per impasto sono stoccate in cumuli in box, in parte all'interno del capannone terre e in parte all'esterno del capannone stesso, coperti da tettoia.

Le materie prime per smalti sono conservate al coperto all'interno del capannone aziendale in prossimità del reparto di macinazione smalti.

La barbottina è stoccata in n. 5 vasche interrate in cemento, posizionate nel reparto di macinazione e dotate di sistemi automatici di segnalazione di eventuali emergenze.

Gli smalti liquidi sono disposti su scaffalature metalliche all'interno dello stabilimento, su superficie impermeabilizzata e dotata di adeguata pendenza, per indirizzare gli eventuali sversamenti ad una canaletta di raccolta collegata alla rete interna delle acque di processo.

Il prodotto finito, costituito da pallet di piastrelle inscatolate avvolti da film termoretraibile, è conservato in parte in un magazzino coperto e in parte nel piazzale aziendale.

Per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi per il recupero nel ciclo produttivo aziendale:

- gli scarti crudi sono stoccati all'interno del capannone materie prime, in un box di cemento con basamento impermeabile;
- gli scarti cotti sono stoccati in cumuli su superficie impermeabile in battuto di cemento armato in area coperta da tettoia;
- le sospensioni acquose e i fanghi acquosi sono collocati direttamente all'interno della vasca di raccolta delle acque tecnologiche posta a monte del Depuratore 1.

Per quanto riguarda i rifiuti prodotti internamente:

- le sospensioni acquose e i fanghi ceramici sono conservati direttamente all'interno delle vasche dei depuratori aziendali;
- gli scarti cotti sono stoccati in un box con pavimentazione in cemento, all'esterno dello stabilimento;
- gli scarti crudi sono stoccati in box con pavimentazione in cemento, all'interno del magazzino terre;
- la calce esausta è collocata in big bag sigillati con film termoretraibile, posti all'interno del capannone aziendale su pavimentazione in cemento;
- gli oli esausti sono stoccati in un serbatoio fuori terra dotato di tettoia e bacino di contenimento, collocato in area cortiliva su superficie cementata e circondata da griglie di raccolta, che permettono di intercettare eventuali sversamenti;
- cere e grassi esausti sono stoccati in fusti, in area scoperta con pavimentazione in cemento;
- i rifiuti da imballaggio di legno e gli imballaggi misti sono conservati in cassoni scarrabili, mentre i rifiuti da imballaggio di carta e plastica sono disposti in cumulo in appositi box all'aperto con pavimentazione in cemento.

All'interno del sito sono presenti n. 2 serbatoi in acciaio interrati per lo stoccaggio del gasolio:

- il primo, utilizzato per il rifornimento dei mezzi aziendali e situato sul lato nord, ha una capacità di 5 m³ ed è sottoposto periodicamente a prove di tenuta;
- il secondo, dedicato all'alimentazione del gruppo elettrogeno di emergenza e collocato sul lato est, ha una capacità di 1,5 m³, è della tipologia a doppia camera ed è dotato di sistema di monitoraggio in continuo della tenuta dell'intercapedine.

La piazzola di rifornimento carburante per i mezzi aziendali ha superficie impermeabilizzata e le acque meteoriche ricadenti su di essa sono inviate ad un disoleatore, prima del

convogliamento alla pubblica fognatura nera; anche le acque meteoriche raccolte dalla griglia perimetrale a servizio dell'impianto di raffreddamento presse sono inviate al medesimo disoleatore.

Nei piazzali aziendali non sono presenti stoccaggi di materie prime sfuse, pertanto le acque meteoriche ricadono esclusivamente sull'area asfaltata, sui parcheggi e sui depositi di prodotto finito.

A servizio del cogeneratore sono presenti:

- n. 1 trasformatore ad olio esente PCB (circa 2.500 kg), collocato su pavimentazione impermeabile con canaletta di raccolta che conduce ad un serbatoio interrato di emergenza in acciaio a doppia parete (capacità di 4 m³);
- n. 1 cisterna fuori terra per l'olio nuovo (capacità di 5 m³), in acciaio a doppia parete, provvista di dispositivo di troppo pieno e dispositivo di controllo delle perdite, oltre che di vasca di raccolta sottostante e di tettoia di protezione dagli agenti atmosferici;
- n. 1 serbatoio fuori terra per l'olio esausto (capacità di 3 m³) in acciaio a doppia parete, provvisto di dispositivo di troppo pieno e dispositivo di controllo delle perdite, oltre che di vasca di raccolta sottostante e di tettoia di protezione dagli agenti atmosferici.

Inoltre, all'interno del locale in cui è collocato il motore di cogenerazione, è presente una canalizzazione di sicurezza per il convogliamento di eventuali sversamenti accidentali dell'olio al serbatoio interrato a servizio del trasformatore.

Gli interventi comunicati in sede di modifica sostanziale non comporteranno alcuna variazione per quanto riguarda le misure di protezione di suolo e acque sotterranee.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici

I consumi idrici registrati dall'Azienda negli anni 2010, 2011, 2012, 2013 e 2014 sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2010	2011	2012	2013	2014
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	56.642	57.761	71.852	69.650	73.338
Acque prelevate da pozzo per irrigazione (m ³)	6.254	7.622	7.883	6.446	10.837
Acque prelevate da acquedotto ad uso civile (m ³)	1.227	1.635	2.232	3.065	3.198

Il gestore non prevede variazioni dei consumi idrici in conseguenza delle modifiche impiantistiche comunicate in sede di modifica non sostanziale.

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* in tutte le fasi del processo produttivo; l'energia in parte è prelevata da rete e in parte è autoprodotta mediante un impianto di cogenerazione (motore endotermico alimentato da gas metano).

Viene utilizzata anche *energia termica* per le operazioni di essiccamento delle polveri, essiccamento e cottura delle piastrelle e per il funzionamento del forno di termoretrazione; tale energia in parte deriva dal riutilizzo dei gas esausti provenienti dal cogeneratore (energia termica ad alta temperatura recuperata all'interno dell'atomizzatore per l'essiccazione degli impasti ceramici) e per la maggior parte è ottenuta dalla combustione diretta di gas naturale.

Dal cogeneratore viene recuperata anche energia termica a bassa temperatura (acqua calda di raffreddamento del motore, inviata ad uno scambiatore a piastre), utilizzata per il riscaldamento di alcuni ambienti di lavoro (reparti macinazione smalti, scelta e rettifica).

L'Azienda ha installato anche uno scambiatore di calore che consente di recuperare il calore di cottura proveniente dal forno bicanale per il riscaldamento dell'officina e di parte del reparto

smalteria; inoltre, il calore dell'aria del raffreddamento indiretto del forno bicanale è recuperato per riscaldare i reparti di scelta e squadratura.

In sede di modifica sostanziale, il gestore ha comunicato l'intenzione di installare sul forno mosaico un nuovo scambiatore di calore, per il riscaldamento dell'aria comburente da inviare ai bruciatori del medesimo forno.

Sia i consumi di gas metano che quelli di energia elettrica vengono misurati mediante contatore centralizzato.

Per quanto riguarda le modifiche comunicate in sede di modifica sostanziale, il gestore dichiara che:

- il consumo di **gas metano** resterà sostanzialmente **invariato**, dal momento che l'incremento di consumo di gas metano associato all'aumento di produzione del forno mosaico (10% circa) sarà completamente compensato dal risparmio ottenuto con l'installazione del nuovo scambiatore di calore (5% circa) e la sostituzione dei bruciatori del forno stesso (5% circa);
- gli interventi in progetto **non comportano variazioni** dei consumi di **energia elettrica**.

All'interno del sito sono presenti diversi n. 2 *impianti termici ad uso civile*, alimentati da gas metano, in particolare:

- caldaia di riscaldamento della palazzina uffici,
- caldaia di riscaldamento del laboratorio.

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

Sono inoltre presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico* alimentati da gas metano:

- bruciatori a servizio dei forni di cottura, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E7 ed E25;
- bruciatori a servizio dell'atomizzatore, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente E22;
- bruciatori a servizio degli essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E9, E10, E11, E12, E20, E26 ed E27;
- bruciatori a servizio dei forni di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E19 ed E31;
- bruciatori a servizio dei prefori, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E33 ed E34.

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

Infine, sono presenti in stabilimento n. 4 *gruppi elettrogeni di emergenza*, alimentati da gasolio, la cui potenza termica nominale complessiva è superiore a 1 MW e i cui effluenti gassosi sono immessi in atmosfera rispettivamente tramite i punti di emissione E51, E52, E53 ed E54, già esistenti benché mai dichiarati.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

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

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato in Azienda (ciclo completo, con preparazione degli impasti) consente il riutilizzo interno di una parte degli scarti di produzione (in particolare scarti crudi e fanghi di filtropressatura) nella fase di macinazione impasti, in sostituzione di materie prime estratte da cave.

Per quanto riguarda le modifiche comunicate in sede di domanda di modifica sostanziale, il gestore dichiara che le **tipologie di materie prime per impasti utilizzate non varieranno**, mentre si attende un **incremento del 20%** circa dei relativi quantitativi.

Non ci sarà nessun cambiamento per quanto riguarda tipologia e quantità di materie prime per smalti, dal momento che la superficie da smaltare resterà sostanzialmente invariata.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato una procedura operativa denominata "Gestione e controllo delle emergenze", che individua le potenziali emergenze ambientali derivanti dalle attività svolte nel sito, definisce le modalità di intervento, procedure e responsabilità per il controllo operativo delle condizioni derivanti dalle emergenze.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

Il confronto con il **BRef di agosto 2007** condotto dal gestore ha dato il seguente esito:

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE AL 2014	SITUAZIONE FUTURA
GESTIONE AMBIENTALE	5.1.1	L'Azienda non adotta un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma ISO 14001 o il regolamento EMAS, ma adotta procedure per: - definizione di compiti e responsabilità - formazione del personale - comunicazione - registrazione delle prestazioni - controllo di efficienza dei processi - controllo e gestione delle emergenze. L'Azienda effettua inoltre la verifica delle performance mediante il report annuale.	invariato
CONSUMI ENERGETICI	5.1.2	L'Azienda utilizza gas metano per la combustione e recupera il calore dei forni nell'atomizzatore e/o per il riscaldamento degli ambienti. L'Azienda ha in funzione un impianto di cogenerazione per la produzione combinata di calore ed energia elettrica.	Invariato
EMISSIONI DI FFUSE DI POLVERI	5.1.3.1	Già valutate e autorizzate ai sensi dell'AIA vigente	Invariato
EMISSIONI CONVOGLIATE DI POLVERI	5.1.3.2 5.1.3.3 5.1.3.4 5.2.5.1 5.2.5.2	L'Azienda è dotata di filtri a maniche per la depurazione delle emissioni e rispetta i limiti di emissione previsti dai CRIAER, che prevedono: - 30 mg/Nm ³ per polveri di argilla (movimentazione, macinazione, atomizzazione) - 10 mg/Nm ³ per polveri di smalto (smaltatura, macinazione smalti) - 5 mg/Nm ³ per polveri da cottura	Le emissioni delle principali lavorazioni che generano polveri sono convogliate ad impianti di abbattimento costituiti da filtri a maniche di tessuto, caratterizzati da un'efficienza di abbattimento superiore al 98%; le concentrazioni di materiale particellare a valle del filtro assumono valori generalmente inferiori a 10 mg/m ³ .

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE AL 2014	SITUAZIONE FUTURA
EMISSIONI CONVOGLIATE DI COMPOSTI GASSOSI	5.1.4.1 5.1.4.2 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 emissioni previsti dai CRIAER, che prevedono: - 200 mg/Nm ³ per ossidi di azoto da cottura - 500 mg/Nm ³ per ossidi di zolfo da cottura - 5 mg/Nm ³ per fluoro da cottura - 500 mg/Nm ³ per ossidi di azoto da impianti di cogenerazione. L'Azienda utilizza filtri a maniche per la depurazione degli effluenti gassosi da cottura + reagente calce idrata	Invariato
ACQUE REFLUE DI PROCESSO	5.1.5 5.2.5.4	L'Azienda non produce acque reflue tecnologiche, in quanto adotta sistemi di recupero, sia all'interno che all'esterno del ciclo produttivo, del 100% delle acque prodotte mediante impianti di depurazione.	Invariato
FANGHI	5.1.6 5.2.5.5	I fanghi di depurazione vengono recuperati all'interno del processo produttivo, oppure avviati ad altre aziende ceramiche per il recupero in ciclo produttivo	Invariato
PERDITA DI MATERIA E RIFIUTI SOLIDI	5.1.7	Gli scarti di processo vengono recuperati in misura del 100% all'interno o all'esterno del processo produttivo.	Invariato
RUMORE	5.1.8	L'Azienda ha provveduto alla compartimentazione delle sorgenti sonore rumorose, quali filtri e alcuni impianti produttivi. Gli impianti che possono produrre rumore da vibrazioni sono dotati di giunti antivibranti. L'Azienda rispetta i limiti di immissione sonora della zonizzazione acustica comunale	Le modifiche apportate non andranno ad alterare in modo significativo l'impatto acustico, come da considerazioni riportate nella precedente sezione C2.1.4.

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

❖ **Consumo di energia:** fra il 2010 e il 2014 il consumo specifico totale medio di energia si è mantenuto al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore (6,5 GJ/t per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo, 6 GJ/t per la produzione di monocottura a ciclo completo). ***Il gestore non si attende variazioni di rilievo nella futura situazione impiantistica.***

❖ **Consumi di materie prime:** i materiali di scarto sono prevalentemente destinati a recupero, in parte all'interno dell'installazione stessa (nella fase di macinazione impasto) e per il resto mediante conferimento a terzi. Il fattore di riutilizzo è sempre stato superiore al 99% tra il 2010 e il 2014, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida >50%. ***Il gestore non si attende variazioni nella futura situazione impiantistica.***

❖ **Consumo idrico:** le acque reflue industriali sono interamente recuperate, per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo aziendale e solo in misura residuale mediante conferimento a terzi. Il fattore di riciclo (interno e/o esterno) è sempre stato pari a 100% tra il 2010 e il 2014, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida >50%. ***Il gestore non si attende variazioni nella futura situazione impiantistica.***

❖ **Emissioni in atmosfera:** utilizzo di filtri a tessuto per reparto di stoccaggio argilla, atomizzatori, pressatura, reparti di preparazione smalti e smaltatura, pulizia pneumatica, reparto scelta e linee di squadratura; utilizzo di filtro a maniche di tessuto con priverestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro per i forni di cottura; sistema di abbattimento a velo d'acqua per le cabine di spruzzatura del laboratorio. Fra il 2010 e il 2014 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti ampiamente al di sotto della soglia prevista dalle Linee guida. ***Il gestore non si attende variazioni di rilievo nella futura situazione impiantistica.***

❖ **Emissioni negli scarichi idrici:** non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente recuperate, per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo aziendale. ***Il gestore non si attende variazioni nella futura situazione impiantistica.***

❖ Rumore: la valutazione di impatto acustico del tecnico competente mostra un sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore. *Il gestore non si attende variazioni nella futura situazione impiantistica.*

❖ Produzione di rifiuti: i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero, ad eccezione della calce esausta, che viene conferita a terzi per lo smaltimento. *Il gestore non si attende variazioni nella futura situazione impiantistica.*

Parametro	Riferimento MTD IPPC	CERAMICHE MARCA CORONA S.p.A.						ADEGUAMENTO
		2010	2011	2012	2013	2014	atteso	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	99,5% esterno	16,6% interno+ 83,0%esterno= 99,6% totale	53,3% interno+ 46,5%esterno= 99,8% totale	79,0% interno+ 20,9%esterno= 99,9% totale	63,5% interno+ 36,0%esterno= 99,5% totale	63,5% interno+ 36,0% esterno= 99,5% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	1,2%	4,5%	10,4%	15,4%	5,1%	invariato	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	97,0% interno+ 3,0% esterno= 100% totale	99,6% interno+ 0,4% esterno= 100% totale	98,0% interno+ 2,0% esterno= 100% totale	96,5% interno+ 3,5% esterno= 100% totale	96,9% interno+ 3,1% esterno= 100% totale	invariato	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	12,3%	11,4%	13,2%	13,0%	12,7%	invariato	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno	----	41,4%	39,1%	43,7%	43,1%	42,6%	invariato	---
Consumo idrico specifico	----	10,8 m ³ /1000 m ²	10,8 m ³ /1000 m ²	13,7 m ³ /1000 m ²	13,9 m ³ /1000 m ²	12,4 m ³ /1000 m ²	invariato	---
		0,45 m ³ /t	0,51 m ³ /t	0,64 m ³ /t	0,65 m ³ /t	0,57 m ³ /t	invariato	---
Consumo specifico totale medio di energia, in GJ/t di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (ciclo completo per gres porcellanato) 6 GJ/t (ciclo completo per monocottura)	4,51 GJ/t	5,30 GJ/t	5,18 GJ/t	6,09 GJ/t *	5,72 GJ/t	invariato **	adeguato
Fattore di emissione materiale particolare	7,5 g/m ²	0,70 g/m ²	0,68 g/m ²	0,63 g/m ²	0,43 g/m ²	0,57 g/m ²	0,51 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,052 g/m ²	0,051 g/m ²	0,078 g/m ²	0,066 g/m ²	0,051 g/m ²	0,050 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m ²	0,0003 g/m ²	0,0002 g/m ²	0,0002 g/m ²	0,0001 g/m ²	0,0001 g/m ²	invariato	adeguato

* l'incremento dell'indicatore "consumo specifico totale medio di energia" è attribuito dal gestore all'entrata in funzione dell'impianto di cogenerazione.

** il gestore prevede una leggera riduzione del "consumo specifico medio di energia termica" grazie all'aumento della produzione del forno mosaico, ma non ritiene significativa (in via cautelativa) tale riduzione, dunque prevede che l'indicatore complessivo "consumo specifico totale medio di energia" resti invariato a parità di materiale ceramico prodotto.

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione europea, sottolineando che:

- il personale dell'Azienda è stato sensibilizzato e coinvolto al fine di monitorare e migliorare le prestazioni energetiche dell'installazione;
- 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 e il recupero energetico. Il monitoraggio dei consumi consente inoltre di

evidenziare in tempo reale eventuali dispersioni, guasti o problematiche e di provvedere immediatamente alla soluzione del problema;

- in occasione dell'eliminazione dell'essiccatoio pre-forno mosaico e dell'allungamento del forno stesso, si è tenuto conto delle prestazioni energetiche;
- in occasione dell'installazione dello scambiatore di calore sul forno mosaico e della sostituzione dei bruciatori del forno stesso, è stato valutato l'acquisto di scambiatori e bruciatori che permettano il miglioramento delle prestazioni energetiche;
- all'interno dello stabilimento sono applicate alcune misure di miglioramento della gestione energetica:
 - nell'anno 2013 è entrato in funzione il nuovo impianto di cogenerazione, per la produzione combinata di energia elettrica (destinata prevalentemente all'autoconsumo), energia termica ad alta temperatura (contenuta nei fumi di scarico del motore, che vengono introdotti nell'atomizzatore) ed energia termica a bassa temperatura (per il riscaldamento di alcuni ambienti di lavoro);
 - l'aria calda di raffreddamento del forno bicanale viene recuperata sia come aria comburente per i bruciatori dello stesso forno, sia come aria di ricircolo agli essiccatoi;
 - l'aria calda di raffreddamento del forno monostrato viene avviata ad uno scambiatore per il recupero termico per riscaldare l'aria comburente per i bruciatori dello stesso forno;
 - l'aria calda di raffreddamento del forno mosaico verrà avviata ad uno scambiatore per recupero termico, per riscaldare l'aria comburente per i bruciatori dello stesso forno;
 - è prevista la sostituzione nel reparto smalteria di tutte le plafoniere con tubi al neon installate sulle linee con nuove plafoniere a led.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati, dichiara che:

- l'impianto è ampiamente in linea con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT,
- i limiti di emissione in vigore sono ampiamente e affidabilmente rispettati,
- l'impianto è fortemente orientato verso il contenimento dei consumi di risorse e il riciclo/riutilizzo di acque reflue e rifiuti,
- anche nella situazione impiantistica futura i flussi di massa di inquinanti si manterranno ben al di sotto delle soglie previste dal D.M. 23/11/2001,
- la situazione del territorio di insediamento non presenti particolari sensibilità ambientali.

Pertanto, il gestore conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche in progetto, non ritenendo necessario adottare alcuna misura ulteriore di adeguamento alle BAT.

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 delle BAT previste dal BRef europeo e degli indici prestazionali proposti nelle Linee guida nazionali di settore**.

❖ Materie prime e rifiuti

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

Si valuta inoltre positivamente il riutilizzo all'interno del ciclo produttivo di parte degli scarti di lavorazione, nonché il recupero di rifiuti prodotti da altre Aziende.

Per quanto riguarda le **variazioni comunicate in sede di modifica sostanziale**, si ritiene che l'incremento di consumo di materie prime e di produzione di rifiuti atteso a seguito dell'aumento di capacità produttiva **non sia significativo**, anche in considerazione del fatto che l'Azienda ha adottato modalità operative tali da riutilizzare internamente buona parte dei propri scarti produttivi, oltre a rifiuti recuperati da terzi, e destina a recupero esterno la quasi totalità degli scarti produttivi non riutilizzabili direttamente nel ciclo produttivo.

Si prende atto, inoltre, del fatto che le tipologie di materie prime e ausiliarie utilizzate, di rifiuti recuperati da terzi e di rifiuti prodotti non subiranno alcuna variazione.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici" e C2.1.6 "Consumi", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

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

Per quanto riguarda gli **interventi comunicati in sede di modifica sostanziale**, si prende atto del fatto che sia il fabbisogno idrico, sia la gestione delle acque reflue resteranno sostanzialmente invariati.

❖ 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 siano allineate con le MTD di settore e con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa.

Si valuta, inoltre, positivamente l'adozione di sistemi di recupero del calore di raffreddamento forni per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

Pertanto, non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda a questo riguardo e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Per quanto riguarda gli **interventi comunicati in sede di modifica sostanziale**, si valutata positivamente l'intenzione del gestore di installare un ulteriore scambiatore di calore sul forno mosaico, nonché il progetto di sostituzione dei bruciatori del forno mosaico con altri più efficienti, in quanto tali interventi permetteranno di aumentare l'efficienza energetica complessiva dello stabilimento e compenseranno sostanzialmente l'incremento di consumi energetici associato all'aumento di capacità produttiva.

❖ Emissioni in atmosfera

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

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

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

- gli *impianti termici civili* sono alimentati interamente da gas metano ed hanno **potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW**, per cui non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;

- *gli impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, atomizzatori, essiccatoi, prefori e forni di termoretrazione, tutti collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti ricadono nelle esclusioni di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima per inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi a carico del gestore.**

Per quanto riguarda, invece, i *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, in conseguenza del fatto che sono tutti alimentati da gasolio e che la loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 1 MW**, è stato necessario **autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera E51, E52, E53 ed E54**; tuttavia, in base a quanto previsto dal punto 3 alla Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non risulta necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore, trattandosi di impianti funzionanti solo in caso di emergenza.

Relativamente alle **modifiche sostanziali** comunicate:

- si prende atto della dismissione del punto di emissione **E33**, che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate;
- si dà atto che il filtro a tessuto a servizio dell'emissione in atmosfera **E7** risulta in linea con quanto previsto dai criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche a seguito dell'aumento di portata previsto;
- si valuta positivamente l'intenzione del gestore di compensare completamente l'incremento di carico inquinanti dovuto all'aumento di portata di E7 mediante l'utilizzo di Quote patrimonio in parte accantonate presso lo stabilimento in oggetto, in parte acquisite da un altro stabilimento del medesimo gruppo industriale. Inoltre, si ritiene possibile prevedere l'**accantonamento come Quote patrimonio** della porzione di quote eccedenti (corrispondenti a **0,0456 quote** di "materiale particolato", **0,0456 quote** di "fluoro" e **0,00036 quote** di "piombo") per un periodo di **2 anni**, secondo quanto previsto dal Protocollo Ceramico; a tale proposito, la scrivente **si riserva di rivedere il conteggio e/o la scadenza delle Quote patrimonio attribuite all'installazione in oggetto a seguito dell'eventuale futura adozione di nuovi provvedimenti in materia di controllo e riduzione delle emissioni inquinanti del Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia;**
- si ritiene necessario prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** dell'emissione in atmosfera **E7** a seguito del suo aumento di portata.

Per quanto riguarda la richiesta di eliminazione del divieto di funzionamento in contemporanea dei punti di emissione **E22** (a servizio dell'atomizzatore) ed **E50** (emergenza del cogeneratore), si ritengono accettabili le motivazioni portate dal gestore e si ritiene quindi **possibile accogliere quanto richiesto**; si raccomanda, comunque, all'Azienda di gestire il funzionamento del cogeneratore in modo tale da **massimizzarne l'efficienza energetica.**

❖ *Protezione del suolo e delle acque sotterranee*

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 barbotina, acque reflue e fanghi, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Si raccomanda inoltre un'attenta gestione degli stoccaggi di materie prime e degli scarti di produzione, al fine di proteggerli dall'azione del vento e/o dal dilavamento in caso di eventi meteorici, con conseguente eventuale formazione di emissioni diffuse e/o di dilavamenti di materia.

Per quanto riguarda gli **interventi comunicati in sede di modifica sostanziale**, si prende atto del fatto che non incideranno in alcuna maniera sulle misure di protezione di suolo e acque sotterranee.

❖ Impatto acustico

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

Per quanto riguarda gli **interventi comunicati in sede di modifica sostanziale**, si ritiene condivisibile la valutazione effettuata dall'Azienda e pertanto **non si ritiene necessario** prescrivere al gestore l'esecuzione di nuovi rilievi acustici in questa fase.

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

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

- **Vista la documentazione presentata ed i risultati dell'istruttoria della scrivente Agenzia, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti) 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 limiti di emissione sono stati fissati nel rispetto di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 4-bis lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare ad **Arpae di Modena e Comune di Sassuolo annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;

- un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti);
- documentazione attestante il mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o della registrazione EMAS.

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

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

2. Il gestore deve **comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione** (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera *l*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo. Tali modifiche saranno valutate dall'Arpae di Modena 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 dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi impreveduti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi impreveduti, informandone Arpae di Modena.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – stoccaggio atomizzato + pressatura (n.4 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E2 – pulizia pneumatica reparto presse	PUNTO DI EMISSIONE E3 – pulizia pneumatica stabilimento	PUNTO DI EMISSIONE E4 – smaltatura (n.5 linee), preparazione smalti, n.2 spazzolature scelta
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	60.000	1.600	2.700	54.000
Altezza minima (m)	---	16	10	9	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	6,8	8	8	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *	---
Impianto di depurazione	---	filtro a tasche di poliestere	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – forni cottura 1,3 (n.1 monostrato, n.1 monocanale) + preforno impianto 3	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio 4	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio 5
Messa a regime	---	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	29.760	35.000	8.000
Altezza minima (m)	---	18	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	2,5	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,25	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	2,5	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	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	---	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	---	---

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

** 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 E12 – essiccatoio 7	PUNTO DI EMISSIONE E13 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E18 – raffreddamento forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E19 – forno termoretraibile	PUNTI DI EMISSIONE E20 – essiccatoio 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	3.000	10.000	10.000	800	5.000
Altezza minima (m)	---	13	10	10	10	14
Durata (h/g)	---	24	24	24	15	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E21 – stoccaggio e movimentazione argilla	PUNTO DI EMISSIONE E22 – atomizzatore + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E23 – smaltatura (n.2 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E24 – alimentazione presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	18.000	65.000	25.000	30.000
Altezza minima (m)	---	12	20	10	16
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	7	10	5	7
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	---	5 *
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 **	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	250	---	---
Impianto di depurazione	---	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E25 – forno cottura bicanale n.4-5	PUNTO DI EMISSIONE E26 – essiccatoio 3	PUNTO DI EMISSIONE E27 – essiccatoio 8	PUNTO DI EMISSIONE E28 – raffreddamento forno bicanale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	40.000	5.000	9.000	30.000
Altezza minima (m)	---	15	13	13	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	2,5	---	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,28	---	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	2,5	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E25 – forno cottura bicanale n.4-5	PUNTO DI EMISSIONE E26 – essiccatoio 3	PUNTO DI EMISSIONE E27 – essiccatoio 8	PUNTO DI EMISSIONE E28 – raffreddamento forno bicanale
Aldeidi (mg/Nm ³)	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	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	---	---	---

* 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 E31 – forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E32 – raffreddamento indiretto forno 3 (monocanale)	PUNTO DI EMISSIONE E33 – preforno impianto 1 *	PUNTO DI EMISSIONE E37 – n.5 cabine di spruzzatura a velo acqua (n.3 funzionanti contemp. e n.2 in stand-by) **
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	3.000	22.000	1.500	5.400
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	15	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	---	---	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	---	5 ***
Impianto di depurazione	---	---	---	---	abbattitore ad umido
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	semestrale (portata, polveri)

* punto di emissione oggetto di smantellamento, da intendersi non più autorizzato a decorrere dalla messa a regime dell'emissione E7 nel nuovo assetto.

** relativamente all'emissione E37 dovranno funzionare non più di n. 3 cabine di spruzzatura contemporaneamente.

*** 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 E39 – soffiaggio stampi pressatura	PUNTO DI EMISSIONE E40 – raffreddamento forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E42 – raffreddamento forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E43 – pressatura (n.4 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E44 – scambiatore di calore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	4.000	25.000	30.000	40.000	29.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5	---	---	6	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	---	5 *	---
Impianto di depurazione	---	filtro a tessuto	---	---	filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	---	semestrale (portata, polveri)	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E45 – spazzolatura scelta e squadratura	PUNTO DI EMISSIONE E46 – raccolta polveri	PUNTO DI EMISSIONE E47 – sfiato silos calce filtro E7	PUNTO DI EMISSIONE E48 – sfiato silos calce filtro E25	PUNTO DI EMISSIONE E49 – sfiato silos dolomite
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	8.000	1.300	120 *	120 *	160 *
Altezza minima (m)	---	12	14	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5	9	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	5 **	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

* le emissioni derivanti dagli sfiati non sono dotate di ventilatori, per cui non è possibile definire con certezza una portata. Quella indicata è stata stimata supponendo uno sfiato di 15 minuti di un volume d'aria pari alla capacità del silos.

** 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 E50 – emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E51 – gruppo elettrogeno 1 di emergenza	PUNTO DI EMISSIONE E52 – gruppo elettrogeno 2 di emergenza
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	18.200	1.500	1.000
Altezza minima (m)	---	13	5	5
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	130 *	---	---
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)	500 *	---	---
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 ***	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	650 *	---	---
Impianto di depurazione	---	catalizzatore	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

** 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 E53 – gruppo elettrogeno forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E54 – gruppo elettrogeno forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E55 – taglio plasma + saldatura (n.2 postazioni)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	100	70	6.600
Altezza minima (m)	---	3	3	15
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	saltuario
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	---	10
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)	---	---	13,18
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	7,27
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto (solo per taglio plasma)
Frequenza autocontrolli	---	---	---	annuale (portata, polveri)

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0,0072	18/01/2012	Accantonamento volontario di Quote Patrimonio	illimitata
Materiale particellare (cottura)	0,0456	data di messa a regime E7	Accantonamento volontario di Quote Patrimonio	2 anni dalla data di messa a regime di E7
Fluoro	0,0456	data di messa a regime E7	Accantonamento volontario di Quote Patrimonio	2 anni dalla data di messa a regime di E7
Piombo	0,00036	data di messa a regime E7	Accantonamento volontario di Quote Patrimonio	2 anni dalla data di messa a regime di E7

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed 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 Arpae di Modena.

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente all'emissione **E7** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti modificati (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).
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 ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena, per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati

di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:

- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
- stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).

7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

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

8. **È concessa esenzione dall'obbligo di installazione dei misuratori di pressione differenziale per le emissioni E47, E48 ed E49 (corrispondenti agli sfiati di silos a tiraggio naturale, provvisti di filtro a tessuto) alle seguenti condizioni:**

- **l'accesso ai punti di emissione e alle strutture filtranti deve essere garantito in sicurezza all'Ente di Controllo, anche in assenza di strutture fisse;**
- **i limiti di emissione fissati nel presente provvedimento hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di Arpae di Modena;**
- **con periodicità almeno semestrale la Ditta deve eseguire ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza di ciascun filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo; i risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere annotati e sottoscritti da società esterna.**

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. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle emissioni calde, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga **oltre le 12 ore**, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze

cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

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 e abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;

b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:

- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
- II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
- III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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 previsto al paragrafo D2.2 punto 1. 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 di Arpae di Modena per almeno cinque 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. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.

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 di Arpae di Modena. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una **procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:**

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

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

17. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
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'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. **È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale**, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

5. 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**).
6. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico di Bacino della Regione Emilia Romagna).

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione –, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, vasche barbotina, vasche per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.
2. Il gestore deve provvedere ad una corretta gestione delle aree di deposito e stoccaggio di materie prime, scarti di produzione e rifiuti ritirati da terzi al fine di evitare il rischio di esposizione di quanto ivi depositato all'azione del vento e/o eventi meteo avversi che potrebbero generare emissioni aereodisperse e/o dilavamenti di materia allo scarico.

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'installazione che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti:

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA)	Notturno (dBA)	Diurno (dBA)	Notturno (dBA)
Confine aziendale (classe VI)	70	70	---	---
Recettore R1 (classe V)	70	60	5	3

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

PUNTO	DESCRIZIONE
P1	Punto situato in corrispondenza del confine nord, a circa 60 m di distanza dallo stabilimento.
P2	Punto situato in corrispondenza del confine ovest, a circa 20 m di distanza dallo stabilimento.
P3	Punto situato in corrispondenza del confine est, a circa 20 m di distanza dallo stabilimento.
P4	Punto situato in corrispondenza del confine sud, a circa 40 m di distanza dallo stabilimento.
R1	Nucleo abitativo situato a nord-est dello stabilimento, a circa 180 m di distanza dallo stabilimento

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. 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 cisterne fuori terra o fusti, 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, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata** (art. 216 D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/2006) **come da allegato II alla presente AIA.**

D2.9 energia

1. Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.
2. Devono essere presenti in stabilimento contatori finalizzati alla misura dell'energia elettrica autoprodotta (da cogeneratore) consumata presso lo stabilimento e alla misura del quantitativo di gas metano utilizzato per alimentare il cogeneratore.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dal proprio sistema "Gestione e controllo delle emergenze" adottato.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

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

5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto della Provincia di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

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

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzi ad uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto ad uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue riciclate internamente tal quali	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato destinato a terzi	misura o stima	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

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

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per impianto di cogenerazione	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto	stima	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	come da precedente punto 1 della sezione D2.4	triennale - uno su un forno e uno su atomizzatore - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	triennale	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri fumi forni e atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	triennale	cartacea su rullini	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	triennale 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	triennale	---	---

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche piazzale e pluviali nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Funzionamento impianto di trattamento reflui industriali e reparto squadratura	controllo visivo	giornaliero	--	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o 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 dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati da terzi suddivisa per codice CER (art.216 D.Lgs.152/06 e D.M. 05/02/98)	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatore 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	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	prove di tenuta	*	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

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

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'installazione deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di

ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. Ai fini di un monitoraggio specifico riguardo le emissioni di Composti Organici Volatili, si richiede al gestore di:
 - a. **monitorare i consumi dei singoli additivi a base organica, da rapportarsi alla quantità di prodotto finito versato a magazzino** (consumi specifici: kg additivo/t prodotto finito), annotando le quantità di additivi a base organica (kg) e la massa di materiale prodotto (tonnellate), su base mensile, su apposito registro (cartaceo o informatico) che la Ditta dovrà predisporre. Tali dati dovranno essere trasmessi annualmente in allegato al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1;
 - b. **verificare con la periodicità prevista al successivo punto D3.1.5 la quantità di SOV e Aldeidi emesse dai forni e rapportarle alla quantità di prodotto finito versato a magazzino** (fattori di emissione di SOV e Aldeidi: g/t), annotando tipologia e capacità produttiva (t/h) del forno nel periodo di campionamento. Tali dati dovranno essere trasmessi annualmente in allegato al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1.
8. In occasione dell'installazione di nuovi forni o di modifica/potenziamento di forni esistenti, la Ditta è invitata a valutare la possibilità di adottare sistemi di prelievo dei fumi ricchi di SOV dalle zone in cui si sviluppano e loro invio a trattamento di post-combustione in zone "muffolate" collocate all'interno dei forni stessi. Potranno essere proposti sistemi diversi che garantiscano comunque un'elevata efficienza di abbattimento nei confronti dei composti organici volatili.
9. Il gestore dell'installazione dovrà fornire copia della concessione per la derivazione di acque pubbliche da falde sotterranee al momento del rinnovo della stessa da parte del competente Servizio Tecnico di Bacino della Regione Emilia Romagna.

10. 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.
11. Si raccomanda all'Azienda un'attenta gestione degli stoccaggi di materie prime e degli scarti di produzione, al fine di proteggerli dall'azione del vento e/o dal dilavamento in caso di eventi meteorici, con conseguente eventuale formazione di emissioni diffuse e/o di dilavamenti di materia.
12. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
13. 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.
14. 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.
15. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
16. Si raccomanda all'Azienda di gestire il funzionamento del cogeneratore (in combinazione col funzionamento dell'atomizzatore) in modo tale da massimizzarne l'efficienza energetica.
17. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata alla Provincia di Modena entro i successivi 30 giorni.
18. 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.

Originale Firmato Digitalmente
(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

ALLEGATO II – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

ISCRIZIONE n. SAS004

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS. MM., DITTA CERAMICHE MARCA CORONA S.P.A. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO IN VIA EMILIA ROMAGNA n. 7 A SASSUOLO (MO).

- Rif. int. n. 00628160368 / 25
- sede legale e produttiva in Via Emilia Romagna n. 7 a Sassuolo (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A - SEZIONE INFORMATIVA

Ceramiche Marca Corona S.p.A., avente sede legale e impianto in Via Emilia Romagna n. 7 in comune di Sassuolo (Mo), è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. al numero **SAS004** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena.

L’impianto in oggetto dal 2007 è autorizzato con AIA, ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 (che ha abrogato e sostituito il D.Lgs. 59/2005) come impianto produttivo esistente nel quale si svolge attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006).

Nel processo produttivo, in particolare nella produzione dell’impasto ceramico, vengono riutilizzati, opportunamente dosati in miscela con le materie prime, rifiuti ceramici prodotti da terzi. Le modalità di recupero prevedono la dosatura e la miscelazione dei rifiuti all’interno dei mulini continui per la macinazione ad umido, la successiva essiccazione all’interno di un atomizzatore (essiccatore a spruzzo) ed l’ottenimento della materia prima (atomizzato) pronta per la pressatura e le successive fasi del ciclo ceramico. Dall’attività di recupero si possono ottenere impasto ceramico destinato alla vendita a terzi oppure, qualora l’impasto venga utilizzato internamente, il prodotto finito (piastrella ceramica).

Iter storico della comunicazione:

- 19/05/1998: Ceramiche Marca Corona S.p.A. presenta comunicazione ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06 Parte Quarta) per il proprio impianto situato nell’allora Via Ancora, al km 3,5 in Comune di Sassuolo (Mo), assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 23853/8.8.4 del 25/05/1998, al fine di proseguire le operazioni di recupero R13 (messa in riserva) e R5 (riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche) di cui all’allegato C al D.Lgs. 22/97 di rifiuti ceramici prodotti da terzi, secondo quanto previsto ai punti 12.6 (codici CER: 08.02.02 e 08.02.03) e 7.3 (codice CER 10.12.99) del D.M. 05/02/98; detti rifiuti vengono introdotti nel ciclo di produzione delle piastrelle ceramiche in macinazione impasti. Con comunicazioni del 16/06/1998 e del 06/07/1998 la Ditta ha integrato la documentazione presentata.
- 19/02/1999: Ceramiche Marca Corona S.p.A. viene iscritta al n. **SAS004** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena con provvedimento prot. n. 9195/8.8.4, avente validità dal 19/05/1998 al 18/05/2003.
- 07/02/2002: Ceramiche Marca Corona S.p.A. presenta dichiarazione sostitutiva di certificazione e di atto di notorietà, ai sensi degli art. 46 e 47 del DPR 445/2000, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 14018/8.8.4 del 13/02/2002, relativa alla ricodifica

dei rifiuti oggetto della suddetta comunicazione in base al nuovo CER 2002 di cui alla Decisione 2000/532/CE.

- 14/05/2003: Ceramiche Marca corona S.p.A. trasmette alla Provincia di Modena rinnovo della comunicazione senza modifiche, ai sensi dell'art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti con prot. n. 52994/8.8.4 del 15/05/2003; l'iscrizione viene rinnovata a decorrere dal 19/05/2003 sino al 18/05/2008.
- 20/07/2005: Ceramiche Marca Corona S.p.A. presenta alla Provincia di Modena domanda di rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. I al D.Lgs. 59/2005) sito in via Emilia Romagna n. 7 in comune di Sassuolo (Mo), assunta agli atti con prot. n. 101696/8.1.7.25 del 28/07/2005; la Ditta richiede altresì di proseguire l'attività di recupero rifiuti svolta in procedura semplificata di cui all'iscrizione SAS004.
- 28/10/2005: Ceramiche Marca Corona S.p.A. presenta comunicazione ai sensi dell'art. 33 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 141342 del 02/11/2005, per modifiche sostanziali alle operazioni di recupero di rifiuti, consistenti nella variazione dei quantitativi precedentemente comunicati. In data 30/01/2006 la Ditta trasmette integrazioni alla comunicazione sopraccitata (assunte agli atti con prot. n. 13006/8.8.4 del 01/02/2006), relativamente alla scheda informativa delle tipologie di rifiuti recuperate e alla revisione onomastica dell'indirizzo dell'impianto.
- 06/02/2006: la Provincia di Modena con atto prot. n. 14847/8.8.4 del 06/02/2006 aggiorna il provvedimento di iscrizione prot. n. 9195/8.8.4 del 19/02/1999, limitatamente alle tipologie di rifiuti e quantitativi trattati presso l'impianto, senza variazioni al periodo di validità dell'iscrizione stessa.
- 27/10/2007: la Provincia di Modena rilascia alla Ditta Ceramiche Marca Corona S.p.A. l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'impianto ubicato in Via Emilia Romagna n. 7 in comune di Sassuolo (Mo), con l'Atto Dirigenziale prot. n. 123958 del 27/10/2007, avente validità dal 30/10/2007 al 29/10/2012; tale atto fa salve le attività previste nell'iscrizione vigente SAS004.
- 19/05/2008: Ceramiche Marca Corona S.p.A. presenta alla Provincia di Modena rinnovo della comunicazione senza modifiche, ai sensi dell'art. 216 comma 5 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., assunta agli atti con prot. n. 54551/8.8.4 del 20/05/2002.
- 16/06/2008: la Provincia di Modena rilascia l'atto prot. n. 64076/8.8.4 del 16/06/2008 di rinnovo dell'iscrizione SAS004, provvedendo ad allegare il medesimo all'AIA rilasciata alla Ditta sopra citata. L'iscrizione diventa parte integrante dell'AIA e ne assume pertanto la medesima validità (dal 30/10/2007 sino al 29/10/2012).
- 09/07/2008: Ceramiche Marca Corona S.p.A. invia documentazione integrativa richiesta dalla Provincia di Modena con atto prot. n. 64076/8.8.4 del 16/06/2008, che viene assunta agli atti con prot. n. 74549/8.1.7 del 15/07/2008.
- 07/02/2009: Ceramiche Marca Corona S.p.A. invia documentazione integrativa richiesta dalla Provincia di Modena con nota del 15/01/2009.
- 24/03/2009: Arpa di Modena – Distretto di Sassuolo-Vignola trasmette il verbale del sopralluogo effettuato presso l'impianto nelle giornate del 4 e 5 febbraio 2009. A seguito del riesame della documentazione allegata alla domanda di AIA, si provvede all'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
- 27/11/2009: viene emesso il nuovo provvedimento di iscrizione prot. n. 107797/8.8.4 nel quale, tenuto conto di quanto emerso nelle integrazioni sopraccitate del 09/07/2008 e 07/02/2009 e nel verbale di sopralluogo di Arpa, viene modificata la descrizione dei rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. e identificati con codice CER 08.02.02 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (umidità 70%)" in "fanghi acquosi contenenti

materiali ceramici (umidità 95-99%)”; si assume di conseguenza un peso specifico dei rifiuti pari a 1,1 t/m³. Si assume pertanto pari a 420 t lo stoccaggio massimo istantaneo complessivo dei rifiuti identificati con codice CER 08.02.02 e 08.02.03.

- 26/04/2012: Ceramiche Marca Corona S.p.A. trasmette domanda di rinnovo dell’AIA, con contestuale rinnovo dell’iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 40878/9.12.3.25 del 27/04/2012.
- 24/07/2012: si svolge la Conferenza dei Servizi, ai sensi dell’art. 29-quater comma 5 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, al fine di approvare lo schema di rinnovo dell’AIA da inviare al gestore per eventuali osservazioni.
- 28/09/2012: Ceramiche Marca Corona S.p.A. trasmette osservazioni allo schema di provvedimento di rinnovo dell’AIA, assunte agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 91118/9.13.3 del 01/10/2012. La Ditta conferma che il processo di recupero dei fanghi liquidi prodotti da terzi e delle sospensioni acquose prodotte da terzi ha inizio con il processo di depurazione e che non si configura attività di messa in riserva degli stessi rifiuti.
- 09/12/2015: Ceramiche Marca Corona S.p.A. trasmette domanda di modifica sostanziale dell’AIA, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 105605/9.12.3.25 del 10/12/2015. Le modifiche in progetto non riguardano le operazioni di recupero di rifiuti.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l’iscrizione di Ceramiche Marca Corona S.p.A., ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta, al numero **SAS004** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena.
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L’iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e deve esserne richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena “Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell’art. 33 comma 5 D.Lgs. 22/97” (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
“costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
 1. *aumento della potenzialità impiantistica;*
 2. *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 3. *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
 4. *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all’allegato C al D.Lgs. 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)”*.
5. Tutte le modifiche saranno valutate da Arpae di Modena ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 Parte Seconda.
6. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista da Arpae di Modena per la comunicazione di “nuova attività” (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
7. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Ceramiche Marca corona S.p.A. sono soggette

ai controlli previsti dall'art. 71 del suddetto decreto.

8. Ai fini del rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti", il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l'importo dovuto (Classe attuale di attività n° 3: superiore o uguale a 15.000 t/a e inferiore a 60.000 t/a).
9. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
10. Si prende atto del fatto che i rifiuti liquidi ritirati da terzi (CER 08.02.02 e 08.02.03) sono scaricati nella vasca seminterrata di capacità 425 m³ posta a monte del depuratore aziendale (lato nord dello stabilimento), facente parte dell'impianto di depurazione delle acque reflue prodotte nello stabilimento; infatti nella stessa sono raccolti i reflui prodotti nei reparti di preparazione impasti, preparazione smalti e smalteria, mediante un reticolo di canaline disposte nei vari reparti. Da tale vasca le acque sono convogliate a n. 2 sedimentatori in vetroresina (capacità rispettivamente di 30 m³ e 50 m³), dove vengono aggiunti reagenti (flocculante e polielettrolita) per permettere la separazione della frazione solida; l'acqua così chiarificata tracima da sfioratori e viene indirizzata a due silos in vetroresina, dalle quali viene rilanciata ai reparti di utilizzo. I fanghi sono scaricati in una vasca sottostante (interrata in cemento, di capacità pari a 100 m³) e poi inviati alla filtropressatura. Tutta l'area del depuratore è circondata da canaline, che in caso di tracimazioni accidentali raccolgono le acque in un pozzetto da cui sono rilanciate alla vasca di raccolta fanghi del depuratore e alla vasca di alimentazione dell'atomizzatore (per il recupero diretto).

Secondo quanto esposto si ritiene, come confermato dalla stessa Ditta nelle osservazioni allo schema di AIA presentate, che **il processo di recupero dei fanghi liquidi e delle sospensioni acquose prodotti da terzi abbia inizio con il processo di depurazione** che le rende idonee al loro riutilizzo nella fase di macinazione ad umido e che pertanto **non si configuri una fase di messa in riserva**; in tal senso la Ditta dovrà rispettare le prescrizioni di carattere gestionale sul ritiro di rifiuti liquidi da terzi di seguito riportate nella sezione prescrittiva.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

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

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

7.3	<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>	Operazioni di recupero: R13, R5				
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
10.12.08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico) (SCARTI COTTI CON E SENZA SMALTO COTTO)					Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a prodotti e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
Subtotale 7.3		50	70	500	500	

12.6	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>	Operazioni di recupero: R13, R5				
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.					
12.6.3 lett. b	Operazioni di recupero: recupero negli impasti ceramici.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
08.02.02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI LIQUIDI, percentuale umidità 95-99%)	---	---	8.090	8.090	Prodotti ottenuti: 12.6.4 a) piastrelle ceramiche nelle forme usualmente commercializzate 12.6.4 b) impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
08.02.03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUE NON DEPURATE, contenuto acqua 98,5%)	---	---	20.000	20.000	
10.12.99	rifiuti non specificati altrimenti (ROTTAMI CERAMICI CRUDI, CON E SENZA SMALTO CRUDO)	250	350	8.500	8.500	
Subtotale 12.6		---	---	36.590	36.590	
TOTALE		---	---	37.090	37.090	

- b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione e nelle planimetrie agli atti, richiamate nella sezione A, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal D.M. n.186 del 05/04/2006:
- 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
 - 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33 del Decreto Legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni;
 - 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
 - 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 - 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o,

comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;

- 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
- 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messi in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
- 8) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi – Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
- 9) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1 sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- 10) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
- 11) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
- 12) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 13) la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
- 14) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- 15) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
- 16) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
- 17) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
- 18) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque

meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;

- 19) i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- 20) le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- 21) il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o tubazioni di troppo pieno, indicatori e allarmi di livello;
- 22) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- 23) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 24) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento
- 25) i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- 26) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
- 27) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 28) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- 29) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Prescrizioni specifiche:

- d. i rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella documentazione e nelle planimetrie agli atti, richiamate nella sezione A, in particolare:
 - i rifiuti identificati con codice **CER 08.02.02** e **CER 08.02.03** devono essere scaricati nella vasca seminterrata principale di accumulo dei reflui, di capacità pari a 425 m³, posta a monte del depuratore aziendale e di alimentazione dello stesso. Dato atto che tale vasca raccoglie anche le acque reflue di processo prodotto in proprio dallo stabilimento, il conferimento dei rifiuti da terzi dovrà avvenire con **volumetrie compatibili con la capacità della vasca e con l'afflusso dei reflui aziendali**;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.99** devono essere stoccati esclusivamente all'interno dello stabilimento, come rappresentato nella planimetria "area stoccaggio rifiuti" del 20/10/2011;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.08** devono essere stoccati come rappresentato nella planimetria "area stoccaggio rifiuti" del 20/10/2011;
- e. le aree di messa in riserva dei rifiuti devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato;

- f. in caso di fermo dell'impianto di depurazione è vietato il ritiro da terzi di rifiuti CER 08.02.03 e CER 08.02.02 e la vasca di raccolta delle acque reflue non può contenere rifiuti ritirati da terzi;
- g. è vietato il ritiro da terzi di rifiuti CER 08.02.03 e CER 08.02.02 nei giorni di fermo dell'impianto di macinazione;
- h. la quantità di rifiuti CER 08.02.03 e CER 08.02.02 ritirata giornalmente da terzi non può superare la capacità giornaliera di depurazione dell'impianto;
- i. per evitare di contaminare l'area cortiliva adiacente alle vasche e ai silos dell'impianto di depurazione delle acque tecnologiche dove vengono conferiti i rifiuti ritirati da terzi, lo scarico di questi rifiuti deve avvenire all'interno della zona dotata di grigliatura; (v. rapporto Arpa del 24/03/2009);
- j. relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006) **l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco;**
- k. nel caso in cui la Ditta Ceramiche Marca Corona S.p.A. intendesse recuperare rifiuti identificati con codice CER 08.02.02 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" a consistenza palabile (umidità 30%) dovrà presentare nuova comunicazione per modifica sostanziale alle operazioni di recupero.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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