

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-1049 del 03/03/2017
Oggetto	Ditta FINCIBEC S.p.A. - STABILIMENTO MONOCIBEC, Via Valle d'Aosta n. 47, Sassuolo (Mo). Aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di modifica non sostanziale
Proposta	n. PDET-AMB-2017-1087 del 01/03/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno tre MARZO 2017 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 **FINCIBEC S.P.A.** - **STABILIMENTO MONOCIBEC**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA VALLE D'AOSTA n. 47 A SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. N. 00668210362 / 87)

AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE

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

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'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 deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

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. 382 del 26/10/2012** rilasciata dalla Provincia di Modena, con la quale è stata rinnovata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Fincibec S.p.A., avente sede legale in Via Valle d'Aosta, n. 47 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura a sito presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 168 del 15/10/2013**, la **Determinazione n. 26 del 24/02/2015**, la **Determinazione n. 103 del 08/07/2015** e la **Determinazione n. 2869 del 18/08/2016** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

richiamati il **nulla osta prot. n. 75474 del 21/07/2014**, il **nulla osta prot. n. 757 del 08/01/2015** e il **nulla osta prot. n. 80580 del 03/09/2015** rilasciati dalla Provincia di Modena in riferimento a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l'aggiornamento dell'AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 10/01/2017 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 386 del 10/01/2017, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 01/02/2017 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 1845 del 01/02/2017, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico consistenti in:

- I. **smantellamento della linea produttiva** comprendente la pressa M17 e il relativo essiccatoio, la linea di smalteria M54 e la relativa macchina di carico-scarico finale. Di conseguenza, le linee di smaltatura rimanenti (M50, M51 e M52) saranno tutte collegate al punto di emissione in atmosfera **E3**, senza necessità di modificarne la portata, mentre sarà prolungata la durata di funzionamento da 21 h/giorno a **24 h/giorno**. Inoltre, il punto di emissione **E17** resterà a servizio di n. 3 essiccatoi soltanto;

- II. installazione di un nuovo impianto di produzione in linea continua ad essiccamento rapido;** la nuova linea sostituirà le macchine smantellate nel corso dell'estate 2016 (presse M18 e M19 e relativi essiccatoi e linee di smalteria M20, M55 e M56);
- III. installazione di un nuovo forno a rulli monostrato,** in sostituzione dei forni n° 2 e n° 3 smantellati nel corso dell'estate 2016. Il nuovo forno sarà denominato "forno 2" e sarà collocato nell'area precedentemente occupata dal reparto spedizioni; la sua capacità produttiva massima è pari a **9.835 mq/giorno**, corrispondenti a **181 t/giorno**.
 I fumi derivanti dal nuovo forno saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente **E1**, che sarà quindi riattivato senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati; inoltre, saranno riattivati i punti di emissione **E28** (emergenza forno n°2) ed **E35** (raffreddamento forno n°2) e il punto di emissione esistente **E30** (attualmente a servizio di un gruppo elettrogeno di emergenza oggetto di smantellamento) sarà dedicato al forno n° 2 come secondo camino di emergenza.
 Il forno sarà dotato di un sistema di recupero calore che permetterà di utilizzare l'aria calda di recupero convogliandola nel circuito dell'aria di combustione o destinandola al riscaldamento di ambienti di lavoro; sarà inoltre presente un **generatore elettrico di emergenza** (potenza termica nominale di 88 kW), collegato al nuovo punto di emissione in atmosfera **E36**;
- IV.** realizzazione in prossimità del nuovo forno di un **nuovo parcheggio** per lo stoccaggio del materiale ceramico in ingresso e in uscita dal forno;
- V.** costruzione di un **nuovo capannone** a fianco dell'area occupata dal forno 2, avente superficie complessiva di 4.650 mq, all'interno del quale saranno **installate n. 2 rettifiche a secco**. Le nuove linee saranno servite dai **punti di emissione in atmosfera di nuova installazione E24** ed **E26**, inoltre sarà installato l'ulteriore punto di emissione **E29** di pulizia pneumatica. Le caratteristiche proposte dal gestore per le emissioni citate sono le seguenti:
- **E24** "squadatura 1": portata massima di **30.000 Nmc/h**, durata di funzionamento di 24 h/giorno e limite di concentrazione per "materiale particellare" pari a **14,1 mg/Nmc**;
 - **E26** "squadatura 2": portata massima di **30.000 Nmc/h**, durata di funzionamento di 24 h/giorno e limite di concentrazione per "materiale particellare" pari a **14,1 mg/Nmc**;
 - **E29** "pulizia pneumatica 5": portata massima di **1.800 Nmc/h**, durata di funzionamento di 21 h/giorno e limite di concentrazione per "materiale particellare" pari a **22,2 mg/Nmc**.
- Il gestore precisa che tutte le polveri di risulta derivanti dalle nuove rettifiche saranno recuperate nel ciclo produttivo;
- VI.** costruzione di n. 2 nuovi capannoni adiacenti all'area rettifiche, con superficie totale di 1.200 mq, destinati allo stoccaggio di cartoni;
- VII.** modifiche impiantistiche e di parametri di funzionamento di alcuni punti di emissione in atmosfera esistenti, a fronte degli interventi previsti, in particolare:
- **E4**: sarà posta a servizio della nuova linea continua e dell'ingresso del nuovo forno 2, con necessità di incrementare la portata massima (da 50.000 Nmc/h a **60.000 Nmc/h**) e di prolungare la durata di funzionamento (da 21 h/giorno a **24 h/giorno**);
 - **E5a-E5b**: la durata di funzionamento sarà prolungata (da 21 h/giorno a **24 h/giorno**);
 - **E6**: il relativo filtro sarà riposizionato su una pensilina nel reparto atomizzatori. L'emissione sarà a servizio dell'insilaggio di atomizzato e dell'alimentazione della torre di colorazione; sarà aumentata la durata di funzionamento (da 21 h/giorno a **24 h/giorno**), inoltre sarà

incrementata la portata massima (da 39.000 Nmc/h a **60.000 Nmc/h**). Questa variazione richiederà di intervenire sulle maniche filtranti dell'impianto di filtrazione, nonché sul gruppo aspirante, che sarà provvisto di inverter per poter gestire tutte le possibili variazioni di portata: inoltre, sarà sostituito il camino attuale con uno nuovo, così da diminuire la rumorosità del punto di emissione e migliorare la velocità di uscita dei fumi;

- **E9**: la durata di funzionamento sarà prolungata da 16 h/giorno a **24 h/giorno**;
- **E12**: sarà posta a servizio non solo della linea di carico camion, ma anche del carico-scarico dei silos vendita/carico camion, con prolungamento della durata di funzionamento da 16 h/giorno a **24 h/giorno**;
- **E13**: il relativo filtro sarà riposizionato su una pensilina nel reparto atomizzatori e l'emissione sarà a servizio dello scarico della torre di colorazione e del carico della linea continua; sarà necessario **incrementare la portata massima** (da 22.000 Nmc/h a **28.000 Nmc/h**), intervenendo sulle maniche filtranti dell'impianto di filtrazione;
- **E16**: il relativo impianto di aspirazione sarà spostato a fianco del filtro di E1 e sarà a servizio delle aspirazioni sulle scelte e sull'ingresso del forno 1 esistente. Questa variazione non comporterà modifiche dei parametri di funzionamento già autorizzati.

Il gestore propone inoltre la **riduzione del limite di concentrazione massima dell'inquinante "materiale particellare"** per alcuni punti di emissione esistenti, così da **compensare completamente l'incremento del flusso di massa autorizzato** risultante dall'installazione delle nuove emissioni E24, E26 ed E29 e dagli incrementi di portata e di durata di funzionamento di emissioni esistenti sopra dettagliati;

dato atto che in data 20/01/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

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

ritenendo opportuno procedere al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo, per motivi di chiarezza dello stesso, alla luce delle modifiche comunicate, nonché al fine di adeguare l'Autorizzazione alla nuova attribuzione di competenze definita dalla Legge Regionale n. 13/2015 sopra citata;

reso noto che:

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

della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
 - potenzialità autorizzata dal rinnovo AIA (Determinazione n. 382/2012): 428 t/giorno;
 - aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale AIA (presente atto): riduzione di **67 t/giorno** (pari al **15,7%** della precedente potenzialità e pari al **89,3%** della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 382 del 26/10/2012 e successive modifiche** alla Ditta Fincibec S.p.A., avente sede legale in Via Valle d'Aosta, n. 47 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 **361 t/giorno** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità di Ceramica Fondovalle S.p.A. per l'installazione in oggetto:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 382 del 26/10/2012	Rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 168 del 15/10/2013	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	nulla osta prot. n. 75474 del 21/07/2014	nulla osta per modifica AIA senza aggiornamento autorizzazione
tutti	Provincia di Modena	nulla osta prot. n. 757 del 08/01/2015	nulla osta per modifica AIA senza aggiornamento autorizzazione
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 26 del 24/02/2015	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 103 del 08/07/2015	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	nulla osta prot. n. 80580 del 03/09/2015	nulla osta per modifica AIA senza aggiornamento autorizzazione
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 2869 del 18/08/2016	Modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA “Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” e “Iscrizione al 'Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti' ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell’autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 29/10/2022**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

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

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell’allegato I (“Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale”) e nella Sezione C dell’Allegato II (“Iscrizione al ‘Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti’ ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2016”);
- 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 Fincibec S.p.A. e al Comune di Sassuolo tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **SAS008** 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 FINCIBEC S.P.A., CON SEDE LEGALE E PRODUTTIVA IN VIA VALLE D'AOSTA, n. 47 A SASSUOLO (MO).

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta FINCIBEC S.p.A. - STABILIMENTO MONOCIBEC

- Rif. int. n. 00668210362/87
- sede legale e produttiva in Via Valle D'Aosta n. 47 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/UE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Fincibec S.p.A. situato in Via Valle D'Aosta n. 47 a Sassuolo (Mo) è entrato in funzione nel 1979, insediandosi in area agricola. L'intero sito copre una superficie totale di circa 93.515 m², dei quali circa 31.900 m² coperti e circa 45.600 m² scoperti impermeabilizzati; *a seguito della realizzazione delle modifiche descritte nel seguito, la superficie coperta aumenterà fino a circa 37.750 m².*

La capacità produttiva massima di prodotto cotto 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 aree agricole,
- a est con Via Valle d'Aosta, oltre la quale si trovano altre attività produttive;
- a ovest con altre attività produttive e col depuratore comunale,

- a sud con un altro stabilimento ceramico.

In base a quanto previsto dal Piano Regolatore Comunale del Comune di Sassuolo, lo stabilimento ricade in ambito APS.i(e) “ambiti specializzati per attività produttive di rilievo sovracomunale con prevalenza di attività industriali esistenti”.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni, per circa 329 giorni lavorati/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Fincibec S.p.A. con l’**Atto Dirigenziale prot. n. 122732 del 24/10/2007**, poi modificato con l’**Atto Dirigenziale prot. n. 89898 del 03/09/2008**, la **Determinazione n. 123 del 26/03/2009** e la **Determinazione n. 81 del 02/03/2011**.

L’AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la **Determinazione n. 382 del 26/10/2012**, successivamente modificata con la **Determinazione n. 168 del 15/10/2013**, la **Determinazione n. 26 del 24/20/2015**, la **Determinazione n. 103 del 08/07/2015** e la **Determinazione n. 2869 del 18/08/2016**; la Provincia di Modena ha rilasciato anche il **nulla osta prot. n. 75474 del 21/07/2014**, il **nulla osta prot. n. 757 del 08/01/2015** e il **nulla osta prot. n. 80580 del 03/09/2015** riguardanti modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l’aggiornamento dell’autorizzazione.

In data 10/01/2017 il gestore ha comunicato l’intenzione di apportare modifiche non sostanziali all’assetto impiantistico dello stabilimento in oggetto, consistenti in:

- I. **smantellamento della linea produttiva** comprendente la pressa M17 e il relativo essiccatoio, la linea di smalteria M54 e la relativa macchina di carico-scarico finale;
- II. **installazione di un nuovo impianto di produzione in linea continua ed essiccamento rapido**, in sostituzione delle macchine smantellate nel corso del 2016 (presse M18 e M19 e relativi essiccatoi e linee di smalteria M20, M55 e M56);
- III. **installazione di un nuovo forno a rulli monostrato (forno n° 2)** in sostituzione dei forni n° 2 e n° 3 smantellati nel corso del 2016. Il nuovo forno presenta una capacità produttiva di 9.835 m²/giorno e **181 t/giorno**, che si vanno a sommare alle 180 t/giorno attualmente autorizzate per l’assetto impiantistico comprendente il solo forno n° 1;
- IV. realizzazione in prossimità del nuovo forno n° 2 di un **parcheggio di stoccaggio di materiale ceramico** in ingresso e in uscita dal forno;
- V. costruzione di un **nuovo capannone** a fianco dell’area occupata dal nuovo forno n° 2, all’interno del quale saranno installate **n. 2 nuove linee di rettifica a secco** con i relativi impianti tecnici;
- VI. costruzione di n. 2 nuovi capannoni adiacenti all’area rettifiche, destinati allo stoccaggio di cartoni;
- VII. modifiche impiantistiche e di parametri di funzionamento di alcuni punti di emissione in atmosfera esistenti, in conseguenza degli interventi sopra indicati.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 20/01/2017.

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

Lo stabilimento produttivo è situato in zona ad elevata densità industriale e a forte urbanizzazione residenziale nel comune di Sassuolo.

La criticità del territorio viene condizionata dalla presenza massiccia di aziende industriali e artigiane ad elevato impatto ambientale; in questo contesto i caratteri ambientali sono scarsamente rappresentati dalla vegetazione spontanea, relegata agli ambiti dei corsi d'acqua e in molti casi da specie arboree infestanti (robinia, ecc).

Non sono presenti nell'area circostante la ditta aree sottoposte a progetti di tutela, recupero o valorizzazione, non sono inoltre presenti vincoli di tipo idrogeologico e storico-architettonico.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

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

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

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

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

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

Dal 2001 al 2010 (nel 2011 i pluviometri non erano attivi) le precipitazioni annue misurate nelle stazioni meteorologiche dell'area pedecollinare (Formigine e Vignola) sono variate tra i 522 mm del 2006 (anno più secco) e i 1.059 mm del 2010 (anno più piovoso). Nel 2010 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di maggio, giugno, agosto, ottobre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); il mese più secco è risultato luglio. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di 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 2011 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel comune di Formigine) è risultata di 14 °C, contro un valore di 13,5 °C riferito al periodo 2005-2011 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Sassuolo di 13,9 °C. Nel 2011 è stata registrata una temperatura massima di 37,8 °C e una minima di -6,2 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

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

Nel 2011 si assiste quindi ad un numero complessivo di superamenti in aumento rispetto al biennio precedente. Tale andamento si è verificato in tutto il territorio dell'Emilia Romagna.

I superamenti di polveri PM10 rimangono comunque significativamente inferiori a quanto registrato nel triennio 2006-2008, rispetto al quale si conferma una diminuzione delle giornate di superamento del valore limite giornaliero di $50 \mu\text{g}/\text{m}^3$, in media attorno al 20%.

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

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

Le criticità presenti nel comune sono state evidenziate nelle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, che classificano 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 bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (D.L. n. 155 del 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Idrografia di superficie

L'azienda si colloca in territorio pedecollinare appartenente al bacino del fiume Secchia. Data l'alta permeabilità dei terreni affioranti la zona risulta interessata da una rete idrica superficiale scarsamente sviluppata.

L'idrografia superficiale principale è costituita dal fiume Secchia e dal torrente Fossa di Spezzano; la rete scolante minore, oramai scomparsa a causa della pesante antropizzazione, è costituita da residui dei fossi e delle scoline di campagna, ancora presenti soprattutto verso nord, oltre il torrente Fossa, dove si individuano ancora vaste aree a vocazione agricola.

I due corsi d'acqua principali (Secchia e Fossa di Spezzano) non interferiscono con l'area dello stabilimento date le caratteristiche dei loro alvei, la distanza o la differenza di quota. Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, a valle di Magreta, in località Colombarone. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 3-4 m rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 m.

Il fiume Secchia si 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 una significativa mineralizzazione delle acque superficiali 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 sufficiente, mentre il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scadente (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti in zona 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 rinvencono 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 particolarmente produttiva per le falde, essendo caratterizzata da depositi a granulometria prevalentemente grossolana già a piccola profondità; si rinvencono 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-confinatate separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area di studio presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente vulnerabilità intrinseca elevata, soprattutto nelle zone di affioramento di ghiaia e sabbia.

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 30 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 un valori elevati di conducibilità che oscillano tra 1.200 e 1.300 $\mu\text{S}/\text{cm}$. Anche la durezza si attesta mediamente su concentrazioni elevate (50-55 °F).

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale del corpo idrico superficiale principale, presentano anch'essi valori elevati: 200 mg/l per i solfati e 140 mg/l per i cloruri.

Nonostante l'effetto diluente del fiume che alimenta la falda, i nitrati si rinvencono in modeste concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Anche ferro e manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (ferro: tra 20-50 $\mu\text{g}/\text{l}$, manganese: 20 $\mu\text{g}/\text{l}$).

Le concentrazioni di boro raggiungono anche valori elevati, anche se mediamente oscillano tra 600 e 700 µg/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 inoltre la presenza di composti organo-alogenati, in particolare di Tetracloroetilene, in concentrazioni prossime ai 10 µg/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. 64 del 23/07/2007), 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 sia per il periodo diurno che per il periodo notturno; non sono validi i limiti di immissione differenziale.

A nord-est dell'area in esame, al confine con la classe VI, la carta di classificazione acustica evidenzia un ricettore sensibile, posto in classe I. Si evidenzia quanto sopra in quanto, accostamenti di classi con un salto di più di 5 dB, possono essere causa di potenziale criticità.

Sismicità

Attualmente la classificazione sismica a livello nazionale è rimasta quella proposta con l'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n° 3274 del 20 marzo 2003, definita "di prima applicazione", e recepita a livello regionale con DGR n° 1435 del 21 luglio 2003. I criteri di classificazione proposti nella stessa Ordinanza e nei successivi interventi tecnico-normativi in materia, prevedevano una divisione del territorio in quattro zone sismiche basate solo su predefiniti intervalli dei valori di accelerazione massima al suolo (PGA) e sulla frequenza ed intensità degli eventi.

- **Zona 1: sismicità alta** - si possono verificare eventi molto forti, anche di tipo catastrofico
- **Zona 2: sismicità media** - gli eventi sismici, seppur di intensità minore, possono creare gravissimi danni
- **Zona 3: sismicità bassa** - in particolari contesti geologici può vedere amplificati i propri effetti
- **Zona 4: sismicità molto bassa** - possibili sporadiche scosse che possono creare danni con bassissima probabilità.

Con la nuova definizione del ruolo della classificazione è iniziato, ed è tuttora in corso, a livello nazionale, un processo di revisione di tale criterio per poter giungere ad una classificazione che possa rispondere in modo più idoneo al nuovo ruolo che la classificazione ha assunto con l'emanazione delle norme tecniche per le costruzioni (D.M. 14 gennaio 2008).

In base alla classificazione come da O.P.C.M. n° 3274/2003, il Comune di Sassuolo rientra in zona sismica 2.

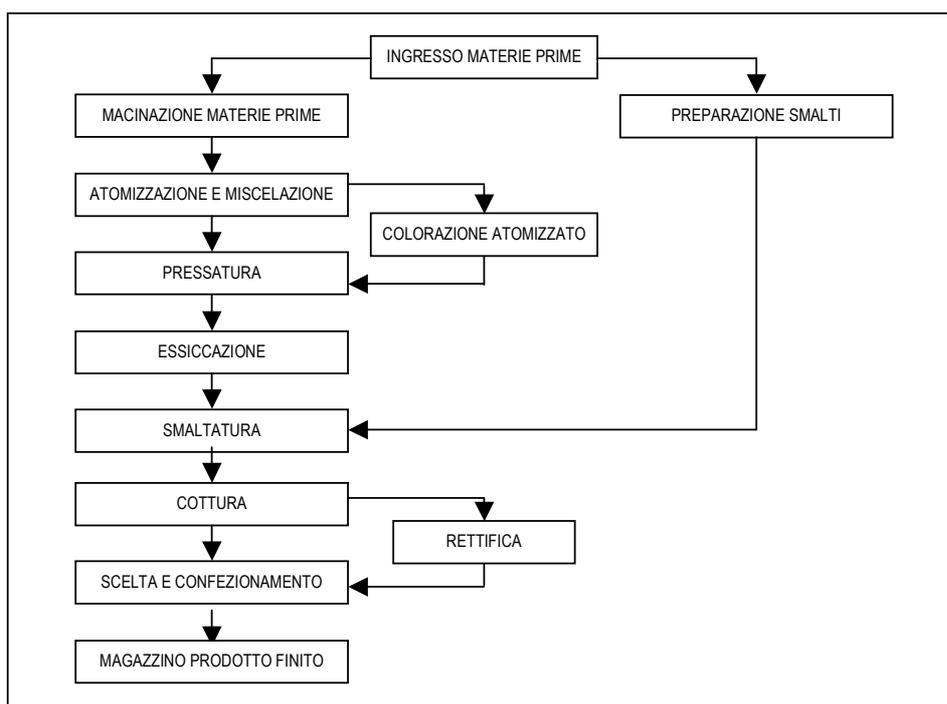
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La Ditta Fincibec S.p.A. – Stabilimento Monocibec produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato; lo stabilimento produce, inoltre, impasto atomizzato, in parte utilizzato internamente allo stabilimento e in parte destinato alla vendita.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **361 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 329 giorni lavorativi/anno (pari a circa **118.770 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **6.454.837 m²/anno** ipotizzando un peso medio di 18,4 kg/m²).

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

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



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

Ingresso materie prime

Le materie prime per la preparazione dell'impasto arrivano in stabilimento mediante autoarticolati e vengono stoccate nel capannone adibito a deposito, suddivise in cumuli. La loro movimentazione avviene mediante pale gommate.

Preparazione impasto (macinazione)

Le materie prime per impasto vengono trasferite mediante nastri trasportatori al reparto di macinazione ad umido, dove le argille vengono macinate fino alla granulometria voluta all'interno di mulini, con l'aggiunta di acqua. La sospensione ottenuta al termine della macinazione (detta "barbottina") è inviata a vasche di stoccaggio per la maturazione, fino a quando non è pronta per la successiva fase di atomizzazione.

Nel sito sono presenti n. 3 mulini discontinui e n. 1 mulino continuo.

Atomizzazione

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo in correnti di aria calda (circa 600 °C) della barbottina per ottenere il semilavorato "impasto" (polveri), avente caratteristiche dimensionali e contenuti d'acqua idonei per la successiva fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua dell'impasto atomizzato ottenuto è del 6% circa.

L'atomizzato ottenuto viene poi stoccato in appositi sili di maturazione.

Nel sito sono presenti n. 2 atomizzatori.

Miscelazione polveri

I vari impasti vengono miscelati, in funzione delle caratteristiche tecniche finali desiderate delle piastrelle ceramiche; gli impasti ottenuti sono poi temporaneamente stoccati in sili prima di andare ad alimentare le presse.

Nel sito è presente n. 1 coloratore di impasto atomizzato.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La formatura delle piastrelle è realizzata tramite presse idrauliche, alimentate con il

semilavorato impasto atomizzato, sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

Nel sito sono presenti n. 4 presse, raffreddate mediante scambiatore aria-olio; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche in progetto, saranno presenti solo n. 3 presse.

Essiccazione

Il processo di monocottura richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori allo 0,1%; l'essiccazione è ottenuta tramite impianti che utilizzano correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.

Nel sito sono presenti n. 4 essiccatoi; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche in progetto, saranno presenti solo n. 3 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

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

Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo le linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori comporta l'installazione di lunghe linee di trasporto, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc).

I coloranti vengono preparati mediante macinazione ad umido e sono utilizzati sia per la colorazione della barbotina durante la fase di atomizzazione, sia per la preparazione degli smalti per la smaltatura.

I coloranti vengono temporaneamente stoccati in mescolatori, pronti per l'uso.

Nel sito sono presenti n. 9 mulini di macinazione smalti, n. 3 mulini Micronet, n. 1 tintometro e n. 4 linee di smaltatura; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche in progetto, saranno presenti solo n. 3 linee di smaltatura..

Linea continua di compattazione ed essiccamento rapido

Nell'ambito del progetto di ristrutturazione aziendale, sarà installata n. 1 linea continua di compattazione ed essiccamento rapido, comprendente:

- dispositivo per l'applicazione di polveri ceramiche (atomizzato, smalto atomizzato, grani e scaglie, atomizzato colorato secco),
- macchina per compattazione,
- tagliatrice piastrelle, per taglio trasversale e longitudinale della lastra ceramica cruda,
- essiccatoio orizzontale.

Cottura

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

Durante il ciclo termico le piastrelle vengono portate ad una temperatura di circa 1.200 °C per essere poi raffreddate.

Nel sito è presente n. 1 forno di cottura; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche in progetto, saranno presenti n. 2 forni di cottura.

Rettifica

A seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche in progetto, una parte delle piastrelle cotte potrà essere sottoposta ad **operazioni di rettifica** direttamente all'interno dello stabilimento in oggetto.

Nel sito saranno presenti n. 2 linee di rettifica a secco.

Scelta e confezionamento

Le piastrelle cotte in uscita dai forni sono convogliate con nastri trasportatori alla scelta, dove vengono valutate una ad una, sia con tecniche automatizzate sia mediante operatori opportunamente addestrati, al fine di eliminare quelle con caratteristiche estetiche e tecniche non conformi ai criteri di vendita.

Successivamente, le piastrelle scelte sono inscatolate a macchina e poste su pallet; ogni pallet viene poi avvolto in film plastico estensibile.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.4 linee di scelta complete di pallettizzatori e n. 1 forno di termoretrazione.

Magazzino prodotto finito

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato al magazzino prodotti finiti, dove rimane stoccato in attesa della spedizione al cliente.

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

- un laboratorio chimico con funzioni di controllo della qualità di materie prime, semilavorati e prodotto finito, oltre che di monitoraggio del processo produttivo, elaborazione dei parametri produttivi e loro continuo aggiornamento. Inoltre, il laboratorio contribuisce alla formulazione degli impasti, sia di prodotti già in produzione, sia di quelli nuovi;
- un'officina elettrica, che si occupa della gestione delle strutture e delle apparecchiature elettriche ed elettroniche di tutto lo stabilimento, oltre che dell'ammodernamento, riparazione e manutenzione delle linee elettriche esistenti;
- un'officina meccanica, che si occupa della gestione degli impianti di servizio, dei fabbricati, degli impianti di depurazione e che ha anche funzioni di supporto agli altri reparti produttivi per le manutenzioni particolari e straordinarie;
- n. 2 impianti di trattamento delle acque di prima pioggia, preliminare al loro riutilizzo nel ciclo produttivo;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, è conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;
- un impianto di cogenerazione (turbina alimentata da gas metano) per l'autoproduzione di energia elettrica, con recupero dell'energia termica residua all'interno degli atomizzatori.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Fincibec S.p.A. presso lo stabilimento Monocibec sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), aldeidi e Ossidi di Azoto, oltre a Ossidi di Zolfo e Monossido di Carbonio.

Sono presenti anche *emissioni diffuse* di natura polverulenta, associate principalmente allo stoccaggio e alla movimentazione delle materie prime per impasto; il gestore ritiene comunque che la loro intensità sia assai contenuta, anche grazie ai sistemi preventivi adottati (bandelle in plastica e tubazioni di aspirazione nei punti di scarico dell'argilla in tramogge e cappe di aspirazione nei punti di caduta delle argille sui nastri di trasporto), e che non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

Inoltre, in sede di rinnovo il gestore ha specificato che i cumuli di materie prime per impasto (argille) stoccati all'esterno del capannone aziendale sono costituiti da materiale grossolano e normalmente umido e sono protetti da tettoia e pareti laterali; l'Azienda provvede anche ad effettuare operazioni periodiche di pulizia dei piazzali nelle aree adiacenti i cumuli. Il gestore ritiene pertanto che da tali cumuli non si possano originare emissioni diffuse polverulente significative.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Le **modifiche impiantistiche in progetto** comporteranno l'installazione di nuovi punti di emissione in atmosfera, nonché variazioni di posizione e/o di parametri di funzionamento per alcune emissioni già esistenti:

- sarà **riattivata** l'emissione in atmosfera **E1**, già esistente a servizio dei forni di cottura n° 2 e 3 smantellati nel corso del 2016. Nel nuovo assetto E1 sarà esclusivamente a servizio del nuovo forno n° 2, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- saranno **riattivati** anche i punti di emissione **E28** (emergenza forno n° 2) ed **E35** (raffreddamento forno n° 2), senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- sarà installato il **nuovo punto di emissione E36**, a servizio del nuovo gruppo elettrogeno di emergenza a supporto del nuovo forno n° 2, in sostituzione del gruppo elettrogeno da 30 kW già esistente collegato all'emissione in atmosfera E30;
- il punto di emissione **E30** sarà utilizzato come secondo camino di emergenza a servizio del forno n° 2 e avrà gli stessi parametri di funzionamento di E28;
- nel nuovo capannone in cui saranno installate le linee di rettifica a secco saranno attivati i nuovi punti di emissione **E24** ed **E26** (con portata massima di 30.000 Nm³/h ciascuno e durata di funzionamento di 24 h/giorno) a servizio delle linee di rettifica, nonché il punto di emissione **E29** di pulizia pneumatica (con portata massima di 1.800 Nm³/h e durata di funzionamento di 24 h/giorno). E24, E26 ed E29 saranno presidiati da filtri a tessuto;
- l'emissione esistente **E3** sarà a servizio di n. 3 linee di smaltatura (invece delle n. 2 attuali), senza necessità di incrementarne la portata. La sua durata di funzionamento sarà invece estesa da 21 a **24 h/giorno**;
- l'emissione esistente **E4** cambierà completamente destinazione, infatti sarà posta a servizio della nuova linea continua e dell'ingresso del nuovo forno n° 2; sarà necessario incrementare la portata massima da 50.000 Nm³/h a **60.000 Nm³/h**, nonché estendere la durata di funzionamento da 21 a **24 h/giorno**;
- sarà necessario estendere da 21 a **24 h/giorno** la durata di funzionamento dell'emissione esistente **E5a-E5b**;
- il filtro a servizio dell'emissione esistente **E6** sarà posizionato su una pensilina del reparto atomizzatori. A seguito dello smantellamento di una pressa, l'emissione continuerà ad essere a servizio dell'insilaggio di atomizzato e in più sarà collegata all'alimentazione della torre di colorazione. Queste variazioni richiederanno l'incremento da 39.000 Nm³/h a **60.000 Nm³/h** della portata massima di E6, nonché il prolungamento della durata di funzionamento da 21 a **24 h/giorno**, con contestuale intervento sulle maniche di filtrazione, sul gruppo aspirante (che sarà provvisto di inverter per poter gestire tutte le possibili variazioni di portata) e sul camino (che sarà sostituito con uno nuovo per migliorare la velocità di uscita dei fumi);
- sarà necessario estendere da 16 a **24 h/giorno** la durata di funzionamento dell'emissione esistente **E9**;
- l'emissione esistente **E12** servirà sia lo scarico silos per carico camion, sia la parte di carico-scarico dei silos vendita/carico camion, con necessità di estendere la durata di funzionamento da 21 a **24 h/giorno**;
- il filtro a servizio dell'emissione esistente **E13** sarà posizionato su una pensilina nel reparto atomizzatori e sarà a servizio dello scarico della torre di colorazione e della parte di carico della linea continua, con conseguente necessità di aumentare la portata massima da 22.000 Nm³/h a **28.000 Nm³/h**;

- l'impianto di aspirazione a servizio dell'emissione esistente **E16** sarà spostato accanto al filtro di E1 e sarà a servizio delle aspirazioni sulle scelte e sull'ingresso del forno n° 1, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- il punto di emissione esistente **E17** resterà collegato a n. 3 essiccatoi soltanto, senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati.

In considerazione dell'incremento di carico inquinante atteso per "materiale particellare da emissioni fredde" a seguito dell'installazione di nuovi punti di emissione, nonché dell'aumento di portata e durata di funzionamento di alcuni punti di emissione esistenti, il gestore ha proposto di applicare alle nuove emissioni **E24**, **E26** ed **E29** limiti di concentrazione massima per tale inquinante inferiori ai valori di riferimento previsti dai criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna e di **ridurre i limiti di concentrazione massima** già previsti in AIA per le emissioni in atmosfera esistenti **E3**, **E5a-E5b**, **E6**, **E12**, **E13**, **E14** ed **E15**. In particolare:

- per E24 ed E26 è stato proposto un limite di concentrazione di **14,1 mg/Nm³**;
- per E29 è stato proposto un limite di concentrazione di **22,2 mg/Nm³**;
- per E3 è stata proposta la riduzione del limite da 8 mg/Nm³ a **6 mg/Nm³**;
- per E5a-E5b è stata proposta la riduzione del limite da 22,5 mg/Nm³ a **10 mg/Nm³**;
- per E6 è stata proposta la riduzione del limite da 22,5 mg/Nm³ a **15 mg/Nm³**;
- per E12 è stata proposta la riduzione del limite da 26 mg/Nm³ a **15 mg/Nm³**;
- per E13 è stata proposta la riduzione del limite da 29,64 mg/Nm³ a **12 mg/Nm³**;
- per E14 ed E15 è stata proposta la riduzione del limite da 30 mg/Nm³ a **20 mg/Nm³**.

Questi interventi permettono di compensare completamente l'incremento di carico inquinante atteso in relazione alle modifiche impiantistiche in progetto, in modo tale da mantenere **inalterato il flusso di massa autorizzato per l'inquinante "materiale particellare"**.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**, in quanto le acque reflue prodotte (provenienti dai reparti di smalteria e preparazione smalti) vengono **interamente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo aziendale** senza alcuna necessità di trattamento preliminare.

Le *acque reflue domestiche* sono scaricate in pubblica fognatura tramite gli scarichi **S1** e **S2**, previo trattamento in fosse Imhoff.

Per quanto riguarda le *acque meteoriche da pluviali e piazzali*, sono convogliate in pubblica fognatura attraverso il medesimo scarico **S1**, in parte direttamente e in parte previo passaggio in n. 2 impianti di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia, a servizio delle porzioni di piazzale adiacenti al magazzino terre, al reparto di preparazione impasti e al reparto di preparazione smalti (lati ovest e sud-ovest), interessate dalle operazioni di carico e scarico e dallo stoccaggio delle materie prime (argille e materie prime per smalti). Le acque di prima pioggia sono separate da quelle di seconda pioggia tramite un manufatto scolmatore posto a monte delle vasche di raccolta: **le prime vengono riutilizzate integralmente** all'interno del ciclo produttivo aziendale, mentre **le seconde sono scaricate in pubblica fognatura**.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di macinazione impasto (ad umido), preparazione smalti (con macinazione ad umido) e lavaggio impianti (in particolare mulini e linee di smalteria).

L'Azienda copre il proprio fabbisogno idrico ad uso produttivo prelevando acqua dalla falda sottostante il sito attraverso **n. 1 pozzo**, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico di Bacino della Regione Emilia Romagna), per un prelievo massimo richiesto di 90.000 m³/anno.

Vengono inoltre recuperate internamente acque reflue ritirate da terzi come rifiuti.

Fino al 2008 veniva utilizzata ad uso produttivo anche acqua prelevata da acquedotto, ma attualmente non è più così.

Esiste anche un prelievo da acquedotto comunale ad uso civile.

I volumi idrici prelevati sia da pozzo che da acquedotto sono contabilizzati mediante appositi contatori; esistono inoltre contatori volumetrici in ingresso ai mulini di macinazione impasti per la contabilizzazione dei volumi di acque reflue riutilizzati internamente.

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

PARAMETRO	2011	2012	2013	2014	2015
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	35.626	35.785	34.254	32.256	39.271
Proprie acque reflue riutilizzate internamente (m ³)	58.099	56.083	50.922	54.362	56.902
Acque reflue da terzi recuperate internamente (m ³)	20.889	22.669	20.360	18.923	18.589
Acque di prima pioggia riutilizzate internamente (m ³)	170	107	110	303	162
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m ³)	7.321	6.607	8.216	9.021	9.695
Fabbisogno idrico (m³)	122.105	121.251	113.862	114.865	124.619

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 – originate dai reparti di preparazione impasti, preparazione smalti e smalteria – vengono integralmente riutilizzate tal quali all'interno del ciclo produttivo;
- le acque tecnologiche riutilizzate internamente sono destinate ai reparti preparazione impasti con macinazione ad umido e preparazione smalti, oltre che alle operazioni di lavaggio dei reparti;
- vengono utilizzate nel ciclo produttivo anche le acque di prima pioggia raccolte da alcune porzioni del piazzale aziendale;
- le acque reflue ritirate da terzi come rifiuti trovano reimpiego nei mulini di macinazione ad umido per la preparazione impasti.

Impianti di trattamento delle acque di prima pioggia

Le acque meteoriche ricadenti nell'area di piazzale servita dai due impianti vengono raccolte mediante apposite canaline di scolo con relativo grigliato.

La portata di acqua corrispondente ai primi 5 mm/m² di pioggia passa attraverso uno scolmatore tarato e viene convogliata attraverso una prima vasca di decantazione del materiale più grossolano; poi passa ad una seconda vasca per il deposito delle polveri, per essere successivamente immessa in un separatore degli oli e idrocarburi, in cui sono presenti un filtro a coalescenza (per la separazione degli oli) e un otturatore a galleggiante (che impedisce la fuoriuscita degli oli raccolti).

Infine, l'acqua depurata entra in n. 2 successive vasche di raccolta dove avviene un'ulteriore sedimentazione, prima di essere riutilizzata nel ciclo produttivo aziendale.

Quando le vasche dell'impianto sono piene, il livello all'interno dello scolmatore sale e l'eccedenza (acque di seconda pioggia) fuoriesce dalle pareti laterali ed è inviata direttamente al recapito finale in pubblica fognatura.

I due impianti sono dimensionati per trattare le acque meteoriche di dilavamento derivanti da superfici rispettivamente di 4.000 m² (impianto n° 1) e 1.100 m² (impianto n° 2).

Le acque e i fanghi contenuti nei due impianti sono recuperati tramite autobotte e trasportati al reparto di macinazione; il pozzetto che consentirebbe lo scarico in pubblica fognatura delle acque di prima pioggia è cieco (il collegamento alla rete fognaria è interrotto da un getto in cemento).

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

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

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

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

Fincibec S.p.A. – Stabilimento Monocibec è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 al numero **SAS008** 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 **10.12.01** “residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico”
- CER **10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti (scarti di piastrelle crude smaltate e non)”.

I quantitativi di tali rifiuti recuperati dalla Ditta nel proprio processo di macinazione ad umido degli impasti negli anni 2011, 2012, 2013, 2014 e 2015 sono riportati di seguito:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	2011	2012	2013	2014	2015
08.02.02 – fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	---	---	---	---	---
08.02.03 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	23.210 t	22.669 t	20.360 t	18.923 t	18.589 t
10.12.01 – scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	282 t	218 t	199 t	72 t	---
10.12.99 – scarti di piastrelle crude smaltate e non	4.300 t	3.775 t	4.287 t	4.523 t	3.756 t

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:

- limite diurno di 70 dBA,
- limite notturno di 70 dBA.

Le principali sorgenti sonore individuate dal gestore sono:

- ventole degli impianti di aspirazione;
- sfiati di aria calda da essiccatoi e raffreddamento forno;
- mezzi di movimentazione di materie prime e prodotti finiti (autoarticolati, carrelli elevatori e macchine movimento terra);
- impianti situati all’interno del capannone (il cui rumore è attutito dalle pareti e dal soffitto).

L’Azienda ha eseguito misure di livello sonoro a luglio 2010, sia in periodo diurno che in periodo notturno, in n. 8 punti di misura distribuiti lungo il confine di proprietà; i risultati ottenuti sono i seguenti:

LATO	PUNTO	Leq diurno (dBA)	Leq notturno (dBA)	NOTE
est	P1	56,9	47,4	<u>Diurno</u> : misura influenzata dal passaggio di macchine e camion in ingresso e in uscita. <u>Notturno</u> : assenza di passaggio di macchine e camion.
nord-est	P2	51,8	41,4	<u>Diurno</u> : rumore generato dall’attività dello stabilimento in oggetto. <u>Notturno</u> : attività dello stabilimento ridotta per il periodo notturno.
nord	P3	50,5	40,7	<u>Diurno</u> : rumore generato dall’attività dello stabilimento in oggetto. <u>Notturno</u> : attività dello stabilimento ridotta per il periodo notturno.
	P4	55,4	44,3	<u>Diurno</u> : rumore generato dall’attività dello stabilimento in oggetto. <u>Notturno</u> : attività dello stabilimento ridotta per il periodo notturno.
ovest	P5	57,2	54,0	Rumore proveniente dalla cabina del metano.
	P6	59,4	48,5	<u>Diurno</u> : rumore generato dall’attività dello stabilimento in oggetto e di quello confinante. <u>Notturno</u> : attività dello stabilimento ridotta per il periodo notturno.
sud-ovest	P7	61,3	54,3	<u>Diurno</u> : rumore generato dall’attività dello stabilimento in oggetto e di quello confinante. <u>Notturno</u> : attività dello stabilimento ridotta per il periodo notturno.
sud-est	P8	66,3	61,2	Rumore generato dall’attività dello stabilimento confinante.

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.

È stato poi individuato n. 1 recettore sensibile (R1), posto a circa 120 m di distanza dallo stabilimento in direzione nord-est, ricadente in classe acustica I “aree particolarmente protette”, a cui si applica un limite diurno di 50 dBA e un limite notturno di 40 dBA; si tratta di un complesso di due fabbricati utilizzati come centro veterinario e come centro diurno per bambini e ragazzi in difficoltà, caratterizzato da due piani e posto allo stesso livello della ceramica.

In corrispondenza di questo recettore sono state eseguite misure a luglio 2010, sia in periodo diurno che in periodo notturno, in due diverse posizioni, una delle quali schermata rispetto alle sorgenti sonore dello stabilimento (rumore residuo). I risultati ottenuti sono riportati di seguito:

RECETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1	diurno	49,1	46,2	2,9
	notturno	39,4	38,8	0,6

A commento di questi risultati, il tecnico della Ditta sottolinea che R1 è situato in una zona industriale, per cui è molto difficile imputare al solo stabilimento in oggetto il rumore immesso presso tale recettore; in ogni caso risultano rispettati i limiti differenziali presso il recettore sensibile individuato, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

È stato infine riportato che le misure sono state effettuate nel rispetto delle condizioni dettate dal DM 16/03/1998.

Ad ottobre 2014 l’Azienda ha condotto una nuova campagna di misure, allo scopo di valutare in via revisionale gli effetti in termini acustici di alcuni interventi impiantistici e strutturali in progetto. I rilievi sono stati effettuati in corrispondenza dei confini della proprietà aziendale, in condizioni di pieno funzionamento degli impianti produttivi e tecnologici.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

CONFINE	Rumore ambientale diurno (dBA)	Rumore ambientale notturno (dBA)
Confine sud	61,5/62,4	*
Confine est	60,2	55,5
Confine nord	55,0	50,5
Confine ovest	59,4	54,0

* in corrispondenza del confine sud, il rumore in periodo notturno non varia rispetto al periodo diurno, per cui sono state eseguite misure solo in periodo diurno.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

All’interno del sito sono presenti n. 2 impianti di trattamento delle acque di prima pioggia, costituiti rispettivamente da:

- un manufatto scolmatore, per la separazione delle acque di prima e di seconda pioggia, costituito da una vasca cilindrica in calcestruzzo armato, dotato internamente di stramazzone tarato e di setti;
- n. 1 vasca di decantazione per il deposito di polveri grossolane;
- n. 1 vasca di dissabbiatura;
- n. 1 separatore di oli e idrocarburi, costituito da una vasca monoblocco di accumulo e disoleazione;
- n. 2 cisterne per il deposito delle acque depurate.

Tutte le vasche e i relativi dispositivi sono interrati nel piazzale aziendale.

Gli impianti sono serviti anche da due canaline di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale, dotate di griglia carrabile.

Il reparto di smaltatura è servito da canaline che raccolgono le acque reflue e le convogliano a n. 2 vasche in muratura interrata (vasca **V1** da 75 m³ e vasca **V12** da 15 m³), entrambe provviste di sistema di allarme di livello massimo e di guaina esterna catramata.

Esistono inoltre n. 2 vasche di raccolta delle acque di solubilizzazione delle polveri raccolte dai filtri di abbattimento a servizio delle emissioni in atmosfera, in particolare:

- la vasca interrata in muratura **V2** (capacità di 2 m³), situata in corrispondenza dei filtri delle emissioni in atmosfera E5A, E5B ed E7;
- la vasca interrata in muratura **V11** (capacità di 15 m³), situata in corrispondenza dei filtri dell'emissione in atmosfera E13.

Queste vasche sono provviste di sistema di allarme di livello massimo e di rivestimento esterno in guaina catramata.

Le acque di processo derivanti dal reparto preparazione smalti, dalle vasche V1, V2, V12 e parte delle acque raccolte nella vasca V11 vengono fatte confluire in una vasca interrata in muratura (**V6**, di capacità pari a 200 m³, provvista di sistema di allarme di livello massimo e rivestimento esterno in guaina catramata), da cui avviene poi il prelievo per il riutilizzo nella preparazione impasto con macinazione ad umido.

Le acque di lavaggio dell'atomizzatore ATM35 sono raccolte nella vasca interrata **V24**, di capacità pari a 7 m³, dotata di agitatore a pale e di pompa di rilancio; inoltre, le acque di lavaggio dei tre mulini discontinui sono raccolte nella vasca interrata **V27**, posta a fianco dei mulini stessi, di capacità pari a 1 m³, dotata di agitatore a pale. Da V24 e V27, le acque sono poi inviate alle due vasche in acciaio fuori terra **V25** e **V26**, di capacità pari a 20 m³ ciascuna, dotate di livelli di massimo di tipo elettromeccanico; da queste ultime vasche, si procede al rinvio alla macinazione. Questo sistema permette di tenere separata l'acqua utilizzata per la macinazione dell'impasto per porcellanato.

Sono presenti anche n. 3 vasche interrate in cemento armato (**V17**, **V18** e **V19**, capacità di 140 m³ ciascuna, poste al di sotto dei filtri delle emissioni E6 ed E12) di accumulo di acqua di recupero per la macinazione dell'impasto, provviste di sistemi di controllo dei livelli e di allarme per evitare fuoriuscite accidentali.

La barbottina prodotta internamente viene stoccata in n. 5 vasche interrate, prima di essere inviata agli atomizzatori:

- n. 2 vasche in muratura da 200 m³ (**V4** e **V5**);
- n. 1 vasca in muratura da 40 m³ (**V7**);
- n. 2 vasche in muratura da 20 m³ (**V8** e **V9**).

Queste vasche sono provviste di sistema di allarme di livello massimo e di rivestimento esterno in guaina catramata.

La barbottina preparata nei mulini discontinui viene pompata nelle vasche V8 e V9, da cui viene ripresa e setacciata sul posto prima di passare alla vasca V7, da dove viene inviata all'atomizzatore.

La barbottina derivante dalla macinazione impasti nel mulino continuo, invece, prima di giungere alle vasche interrate sopra citate, passa in un silos fuori terra in acciaio **V13** (capacità di 2 m³, provvista di sistema di allarme di livello massimo) insieme a parte delle acque reflue contenute nella vasca V11.

Le argille per la preparazione dell'impasto sono stoccate in cumuli in parte all'interno del magazzino terre e in parte al suo esterno, in box coperti e delimitati da pareti laterali in cemento; tutta la pertinente area cortiliva è servita dai due impianti di trattamento delle acque di prima pioggia.

L'impasto atomizzato pronto per l'uso o la vendita è conservato in silos situati nel reparto di preparazione impasto.

Le materie prime per smalti sono collocate al coperto su scaffalature in una zona dell'area cortiliva servita dagli impianti di trattamento delle acque di prima pioggia, mentre i coloranti

pronti per l'utilizzo sono conservati in vasche collocate all'interno del reparto di preparazione smalti.

Il prodotto finito è interamente stoccato in area cortiliva.

Per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi, le sospensioni acquose e i fanghi acquosi sono conferiti nella vasca fuori terra in acciaio **V3** (capacità di 25 m³, provvista di sistema di allarme di livello massimo e rivestimento esterno in guaina catramata) e nelle vasche **V20** e **V21** (serbatoi in acciaio con capacità di 25 m³ ciascuna); da V20 e V21 le acque passano rispettivamente a **V22** e **V23**, vasche in acciaio fuori terra, con capacità di 25 m³ ciascuna, dotate di livelli di massimo di tipo elettromeccanico). Questa distinzione permette all'Azienda di tenere separate le acque in arrivo da stabilimenti monoporosa e porcellanato e quindi di eseguire controlli separati sull'acqua in entrata prima di immetterla nel ciclo produttivo; inoltre, permettono di decidere quanta acqua per ciascuna vasca convogliare alle vasche successive.

Le acque reflue sono poi trasferite alla vasca V6 per essere recuperate nella fase di macinazione.

Relativamente alle vasche V20 e V21, il gestore ha precisato che sono provviste di coperchio e situate all'interno di un box chiuso; sono collegate tra loro e sono collegate anche con la vasca V6, a cui vengono convogliate automaticamente le acque reflue conferite. V20 e V21 non sono provviste di bacino di contenimento, ma l'area in cui sono collocate è servita dalla rete di raccolta delle acque di prima pioggia, che funge da sistema di contenimento, in considerazione del fatto che le acque di prima pioggia non sono scaricate ma interamente recuperate all'interno del ciclo produttivo.

Gli scarti crudi ritirati da terzi, invece, sono collocati in box dedicati all'interno del magazzino terre.

I rifiuti prodotti internamente sono stoccati temporaneamente nel sito, in zone appositamente individuate, all'interno dei capannoni o nei piazzali esterni; i rifiuti pericolosi sono stoccati al coperto, solo quelli non pericolosi vengono depositati in aree esterne, provviste di pavimentazione impermeabile (cemento o asfalto). In particolare:

- gli scarti cotti sono collocati in area cortiliva in un box scoperto dotato di pavimentazione in cemento;
- la calce esausta è conservata in big bag avvolti da film plastico, collocati in un box coperto in area cortiliva, dotato di pavimentazione in cemento;
- gli oli e le cere esausti sono stoccati in un box coperto, dotato di pavimentazione e di bacino di contenimento;
- gli imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose sono raccolti in big bag e depositati all'aperto in area pavimentata.

Inoltre, presso lo stabilimento è presente un serbatoio mobile in acciaio fuori terra (capacità di 5 m³) di stoccaggio gasolio, provvisto di pompa di erogazione, sistema di allarme, tettoia e bacino di contenimento; le operazioni di rifornimento avvengono all'aperto su superficie impermeabilizzata dotata di cordolatura perimetrale e di pozzetto cieco per la raccolta di eventuali perdite accidentali.

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati.

Data l'assenza di materie prime sfuse o accumuli di rifiuti dilavabili nei piazzali dello stabilimento, le acque meteoriche di dilavamento sono relative all'area asfaltata, ai parcheggi e ai depositi dei pallet di prodotto finito.

Nel corso del 2016 l'Azienda ha effettuato un intervento di ampliamento del proprio piazzale sul lato di Via Regina Pacis lato Ponte Fossa (nord), asfaltando una superficie di circa 14.000 m² da destinare a parcheggio degli autoveicoli delle maestranze e dei mezzi di servizio aziendali, oltre che ad operazioni di carico del prodotto finito. In ottemperanza a quanto prescritto dal POC/PUA dell'ambito Apsi.1 "Fincibec" approvato con Delibera della Giunta

Comunale di Sassuolo n. 163 del 17/11/2015, la nuova area impermeabilizzata è provvista di una vasca interrata (capacità di 200 m³) di raccolta delle acque meteoriche, per il loro riutilizzo nel ciclo produttivo aziendale; in corrispondenza della vasca è stato predisposto uno scarico di “troppo pieno” con recapito in trincea drenante con pozzi disperdenti, alla quale confluiscono eventuali acque in eccesso.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L’Azienda utilizza energia elettrica in tutte le fasi del processo produttivo; tale energia in parte viene prelevata da rete, per il resto viene autoprodotta mediante un impianto di cogenerazione costituito da una turbina alimentata da gas metano.

Il prelievo da rete è misurato tramite un contatore centralizzato; inoltre, sono presenti specifici contatori per determinare la quota di energia elettrica autoprodotta e quella ceduta alla rete.

Viene utilizzata anche energia termica per le operazioni di atomizzazione, essiccamento e cottura piastrelle, oltre che per l’alimentazione dei forni di termoretrazione; il fabbisogno di energia termica viene coperto sia mediante combustione diretta di gas metano prelevato da rete, sia mediante il recupero all’interno degli atomizzatori del calore residuo derivante dall’impianto di cogenerazione.

Il prelievo di metano da rete viene misurato mediante un contatore generale; esistono inoltre contatori specifici per determinare il consumo associato al cogeneratore e alla produzione di atomizzato destinato alla vendita a terzi.

Il gestore ha adottato misure di recupero di energia termica, in particolare il forno bicanale presenta tubi scambiatori connessi al sistema di raffreddamento indiretto, con invio del calore recuperato ai bruciatori del forno e agli essiccatoi verticali.

Inoltre, il **forno n° 2 di nuova installazione** sarà provvisto di un **sistema di recupero di calore** che permetterà di riutilizzare aria calda convogliandola al circuito dell’aria di combustione o destinandola al riscaldamento degli ambienti di lavoro.

All’interno del sito sono presenti n. 1 caldaia per il riscaldamento degli uffici amministrativi e n. 2 impianti radianti di riscaldamento del reparto scelta, tutti alimentati da gas metano e aventi potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW.

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

- bruciatori a servizio dei n. 4 forni di cottura, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E1 ed E2;
- bruciatori a servizio dei n. 2 atomizzatori, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistente E10 ed E11;
- bruciatori a servizio dei n. 7 essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente E17;
- bruciatori a servizio dei n. 2 forni di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E23 ed E24.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici tecnologici supera i 3 MW.

Infine, sono presenti in stabilimento n. 5 *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 E30, E31, E32, E33 ed E34, già esistenti benché mai dichiarati.

La realizzazione delle **modifiche impiantistiche** in progetto comporterà anche l’**installazione di un nuovo gruppo elettrogeno di emergenza**, anch’esso alimentato da gasolio, avente potenza termica nominale pari a 88 kW e collegato al punto di emissione in atmosfera **E36**.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati, ...), 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, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi (calce per il trattamento dei fumi dei forni), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati nel ciclo produttivo aziendale (scarti crudi, fanghi ceramici e sospensioni acquose).

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato dall'Azienda (ciclo completo, con preparazione impasto) consente il riutilizzo interno degli scarti di produzione (in particolare scarti crudi e sospensioni acquose) nella fase di macinazione impasti; **anche le polveri di risulta derivanti dalle nuove linee di rettifica saranno interamente recuperate nel ciclo produttivo.**

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato procedura per la gestione di eventi incidentali quali sversamenti accidentali, fughe di gas e guasti a filtri di depurazione fumi e polveri.

Sono stati valutati anche gli aspetti ambientali e i fattori di rischio utilizzando appositi indici (valore di significatività ed indice di significatività) al fine di definire priorità d'intervento. Il metodo utilizzato dall'azienda per la valutazione della significatività è stato il medesimo sia per quanto riguarda gli aspetti diretti, che per quelli indiretti; tale valutazione è stata effettuata in condizioni operative normali, anomale e di emergenza.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

Non sono ancora disponibili conclusioni sulle BAT, ai sensi della Direttiva 2010/75/CE, per il settore produttivo in questione.

Il posizionamento dell'installazione in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle Linee guida nazionali di settore (per la produzione di gres porcellanato) è documentato di seguito.

- Consumo di energia: negli anni dal 2011 al 2015 il consumo specifico totale medio di energia (calcolato scorporando i consumi energetici legati alla produzione di atomizzato ceduto a terzi) è sempre rimasto al di sotto della soglia di 6,5 GJ/t prevista dalle Linee guida nazionali di settore per la produzione di gres porcellanato con ciclo produttivo completo.
- Consumi di materie prime: una porzione considerevole degli scarti di produzione (scarti crudi) viene riutilizzata all'interno del ciclo produttivo, nella fase di preparazione impasto e un'ulteriore porzione è conferita a terzi per il recupero. Il riutilizzo (interno e/o esterno) di materiale di scarto è sempre stato superiore al 98% tra il 2011 e il 2015, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali >50%.
- Consumo idrico: le acque reflue industriali sono interamente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo aziendale. Il fattore di riciclo (esclusivamente interno) è sempre stato pari al

100% tra il 2011 e il 2015, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali >50%.

- Emissioni in atmosfera: vengono utilizzati filtri a tessuto per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti da preparazione impasti, reparto di atomizzazione, preparazione smalti e smaltatura, reparto presse, movimentazione terre e atomizzato, operazioni di pulizia pneumatica e ingresso forno. Sono utilizzati filtri a maniche di tessuto con priverestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2011 e il 2015 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto delle soglie previste dalle Linee guida nazionali di settore.
- Emissioni negli scarichi idrici: non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo.
- Rumore: la documentazione di impatto acustico del tecnico competente dimostra il rispetto della normativa in materia di rumore.
- Produzione di rifiuti: i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Fincibec S.p.A. - Stabilimento Monocibec (Sassuolo)					ADEGUAMENTO
		2011	2012	2013	2014	2015	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	50,8% interno+ 48,3% esterno= 99,1% totale	64,2% interno+ 35,2% esterno= 99,4% totale	71,1% interno+ 28,1% esterno= 99,2% totale	57,4% interno+ 41,5% esterno= 98,9% totale	56,9% interno+ 42,2% esterno= 99,1% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	7,0%	8,3%	8,5%	7,6%	7,4%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	58,9%	61,1%	62,7%	63,0%	67,9%	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno	---	29,2%	29,5%	30,1%	28,3%	31,5%	---
Consumo idrico specifico	---	15,2m ³ /1000 m ²	15,6m ³ /1000 m ²	15,5m ³ /1000 m ²	13,9m ³ /1000 m ²	19,5m ³ /1000 m ²	---
	---	0,57 m ³ /t	0,71 m ³ /t	0,73 m ³ /t	0,65 m ³ /t	0,81 m ³ /t	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (gres porcellanato, ciclo completo)	5,60 GJ/t **	6,35 GJ/t **	6,46 GJ/t **	3,97 GJ/t **	5,63 GJ/t **	adeguato
Fattore di emissione materiale particolato	7,5 g/m ²	2,09 g/m ²	1,23 g/m ²	1,10 g/m ²	0,83 g/m ²	0,77 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,018 g/m ²	0,022 g/m ²	0,021 g/m ²	0,017 g/m ²	0,024 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m ²	0,0014 g/m ²	0,0015 g/m ²	0,0014 g/m ²	0,0013 g/m ²	0,0019 g/m ²	adeguato

* dato non corretto, in quanto non tiene conto del quantitativo di acque reflue di processo riutilizzate internamente, non dichiarato dal gestore per l'anno in questione.

** valore calcolato considerando il solo volume di metano utilizzato per la produzione di atomizzato destinato all'utilizzo interno, scorpendo il quantitativo utilizzato per la produzione di atomizzato ceduto a terzi.

In merito all'andamento dell'indicatore il gestore ha sottolineato, con particolare riferimento al 2012-2013, che l'andamento produttivo altalenante richiesto dal mercato ha comportato accensioni e spegnimenti ripetuti dei forni, prassi che non ha permesso di ottimizzare i consumi energetici; inoltre, negli anni in questione il regime produttivo aziendale è stato ridotto a causa delle condizioni di mercato, con ulteriore peggioramento dei dati di performance.

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea; il posizionamento dell’installazione in oggetto rispetto alle prestazioni associate al citato BRef è documentato di seguito:

n°	BAT	Posizionamento Azienda
1.1	Implementazione e adesione ad un sistema di gestione dell’energia che incorpora le seguenti caratteristiche: <ul style="list-style-type: none"> - impegno del top management (ovvero del vertice aziendale); - definizione di una politica energetica dell’installazione per mezzo del top management; - pianificazione e individuazione degli obiettivi (BAT 2, 3, 8); - implementazione delle procedure (responsabilità, competenze, ecc – BAT 13, 14, 15); - identificazione e valutazione degli indicatori di efficienza energetica nel tempo, con confronto degli indicatori di riferimento quando i dati sono disponibili (BAT 8, 9); - controllo interno delle performance, ad es. attraverso monitoraggio, misure e registrazione di dati e confronto con le aspettative pianificate in un eventuale programma di gestione dell’energia, valutando possibili azioni correttive e preventive (BAT 4, 5, 16); - revisione del sistema di gestione con eventuali continui aggiornamenti. 	<i>L’Azienda ha provveduto alla nomina di un Energy manager per i vari controlli di performance; unita a questa figura si può utilizzare i report annuali di verifica delle BAT energia (in GJ/t) riferendosi anche alle performance degli anni precedenti.</i>
1.2	Minimizzazione in continuo dell’impatto ambientale pianificando azioni e investimenti su base integrata a breve, medio e lungo termine, considerando il rapporto costi/benefici e gli effetti trasversali. La presenza di un sistema di gestione ambientale richiede una costante azione di miglioramento, che prevede il mantenimento di un equilibrio tra i consumi di energia, materie prime, acqua ed emissioni. Ciò può tradursi in un miglior rapporto costo-beneficio nell’ottenimento del risparmio energetico.	<i>Questo punto viene verificato nel piano di monitoraggio e in sede di report annuale (monitoraggio e controllo consumo energia elettrica e combustibili).</i>
1.3	Realizzazione di una diagnosi energetica o di un Audit per identificare gli aspetti dell’installazione che influenzano l’efficienza energetica. L’Audit deve essere coerente con un approccio di sistema (BAT 7).	---
1.4	Individuazione di opportunità per il recupero dell’energia all’interno (o esterno) dell’installazione (BAT 7).	<i>L’Azienda ha intenzione di installare a breve termine un impianto di recupero dell’aria calda dal raffreddamento indiretto del forno, convogliandola agli essiccatoi, per un risparmio energetico stimato sul consumo di gas metano del 6-8%.</i>
1.5	Ottimizzazione dell’efficienza energetica quando subentra un nuovo impianto o si verifica una modifica rilevante , osservando i seguenti punti: <ul style="list-style-type: none"> - la progettazione dell’efficienza energetica (EED) deve essere effettuata in una fase precedente all’installazione, anche se l’investimento non è ben definito; - selezionare la migliore tecnologia per l’efficienza, seguendola nel suo sviluppo temporale; - acquisire dati addizionali in integrazione a quelli disponibili per poter implementare al meglio la fase di progetto, colmando eventuali lacune esistenti; - l’EED dovrebbe essere affrontato da un esperto; - mappatura iniziale dei consumi, che andrà ad individuare quali parti dell’organizzazione saranno responsabili dei consumi futuri, ovvero da chi sarà composto lo staff che si relazionerà con tutto ciò che concerne l’efficienza energetica. 	<i>Dalla prima AIA ottenuta, l’Azienda non ha effettuato modifiche dell’impianto tali da potersi definire rilevanti; se in futuro dovesse accadere, terrà conto dei punti citati.</i>
1.6	Ottimizzazione dell’uso dell’energia attraverso più processi o sistemi. Ad esempio ottimizzazione dell’uso delle materie prime.	<i>L’ottimizzazione delle materie prime è già un fatto acquisito, fondamentale per la qualità del prodotto.</i>
1.7	Mantenere attivi i programmi di iniziativa di efficienza energetica.	---
1.8	Mantenere personale esperto e formato nell’utilizzo dei sistemi energetici e nell’efficienza energetica.	---
1.9	Realizzazione di un programma di manutenzione per ottimizzare l’efficienza energetica attraverso i seguenti punti: <ul style="list-style-type: none"> - assegnazione delle responsabilità per la pianificazione e l’esecuzione della manutenzione; - stabilire un programma strutturato di manutenzione basato sulla descrizione tecnica degli impianti, sulle norme, oltre a evidenziare eventuali guasti e conseguenze. Alcune attività di manutenzione possono essere programmate durante i periodi di chiusura; - supportare il programma di manutenzione mediante registrazioni e controlli; - identificare, in seguito a manutenzione, eventuali anomalie o perdite nell’efficienza energetica, valutando anche possibili miglioramenti; - identificare i guasti che influenzano i consumi energetici e intervenire prontamente. 	<i>Esiste già in Azienda un programma concordato e ben definito per la manutenzione delle macchine e degli impianti.</i>
1.10	Stabilire e mantenere procedure documentate di monitoraggio e misura, effettuate regolarmente, delle caratteristiche fondamentali delle operazioni e delle attività che possono avere un impatto significativo sull’efficienza energetica.	---
1.11	Ottimizzare l’efficienza energetica di combustione attraverso le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - tecniche presenti nel BRef specifiche di settore (BRef verticali); - riduzione del flusso di massa dei fumi riducendo l’aria eccedente; - riduzione delle perdite di calore tramite isolamento; - riduzione delle perdite dalle pareti. 	---
1.12	Valutazione della realizzazione di un impianto di cogenerazione.	<i>L’Azienda è già in possesso di un impianto di cogenerazione.</i>

n°	BAT	Posizionamento Azienda
1.13	Ottimizzazione dell'efficienza dell'alimentazione elettrica attraverso le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - corretto dimensionamento dei cavi in funzione della richiesta di potenza; - impiego di trasformatori a basse perdite; - installare dispositivi con una richiesta di corrente compatibile con la massima potenza fornita dalla sorgente. 	<i>Tali suggerimenti verranno valutati in fase di progettazione di nuovi impianti.</i>
1.14	Ottimizzazione dei motori elettrici: <ul style="list-style-type: none"> - impiego di motori ad alta efficienza; - dimensionamento corretto dei motori; - installazione di variatori di velocità; - alta efficienza di trasmissione e dei riduttori; - preferire, dove possibile, l'accoppiamento diretto; - preferire cinghie dentate sincrone o cinghie trapezoidali al posto di semplici cinghie dentate; - ingranaggi elicoidali in alternativa a ingranaggi a vite senza fine; - in fase di riparazione dei motori esistenti, miglioramento della loro efficienza o sostituzione con motori a più alta efficienza; - evitare il riavvolgimento e sostituire con un motore ad alta efficienza, in alternativa effettuare un riavvolgimento con certificazione; - controllo della qualità; - lubrificazione, regolazione e messa a punto. 	<i>Come disposizione generica, si consiglia di valutare l'installazione di variatori di velocità per i motori elettrici che funzionano con un carico minore del 50% della propria capacità per più del 20% del tempo operativo consistente in un totale di più di 2.000 ore/anno.</i>
1.15	Ottimizzazione dei sistemi ad aria compressa con le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - includere, in fase di progettazione generale del sistema, i dispositivi di pressione; - preferire compressori più avanzati in caso di ristrutturazione o nuove installazioni; - miglioramento dei processi di raffreddamento, essiccazione e filtrazione; - ridurre le perdite di carico, ad es. aumentando il diametro delle tubazioni; - miglioramento dell'efficienza dei dispositivi (es. i motori elettrici); - miglioramento dei dispositivi di controllo mediante variatori di velocità; - controlli avanzati di sistema; - recupero di calore disperso per impiego in altre funzioni (il guadagno non è nel consumo di elettricità ma di energia, poiché l'elettricità è convertito in calore); - impiego di aria fredda esterna quando possibile; - stoccaggio dell'aria compressa in prossimità delle zone di utilizzo altamente variabile; - ottimizzazione dei dispositivi ad uso finale; - ridurre le perdite d'aria; - sostituzione dei filtri più frequentemente; - ottimizzazione della pressione di lavoro. 	<i>L'Azienda terrà in debito conto quanto sopra descritto nei casi si debba intervenire sugli impianti ad aria compressa esistenti; si consideri che molti punti sopra elencati sono già in essere.</i>

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

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

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

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

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

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Nel corso del 2016 il gestore ha avviato la realizzazione di un progetto di ristrutturazione finalizzato all'ammodernamento della propria dotazione impiantistica; in particolare, in tale ambito sono stati smantellati i forni di cottura n° 2 e 3 (da tempo inattivi), di conseguenza la capacità produttiva massima dello stabilimento in oggetto si è ridotta da 428 t/giorno a **180 t/giorno**, in attesa dell'installazione di un nuovo forno in sostituzione di quelli rimossi, come attestato dalla Determinazione n. 2869/2016 di modifica dell'AIA.

Le ulteriori modifiche comunicate dal gestore il 10/01/2017 comportano l'installazione di un nuovo forno n° 2 in sostituzione dei forni smantellati nel 2016. Il nuovo impianto sarà caratterizzato tuttavia da una capacità produttiva massima pari a **181 t/giorno**, per cui la capacità produttiva massima complessiva dello stabilimento nell'assetto futuro che si viene a

determinare è di **361 t/giorno**, inferiore di 67 t/giorno rispetto alla capacità massima autorizzata col rinnovo AIA del 2012; anche la capacità produttiva massima espressa in metratura diminuisce, passando da 7.072.000 m²/anno a **6.454.837 m²/anno**, ipotizzando un peso medio di 18,4 kg/m².

Pertanto, la modifica in questione si configura senz'altro come **non sostanziale**.

Le modifiche comunicate il 10/01/2017 riguardano anche l'introduzione nel ciclo produttivo aziendale di una fase, corrispondente alla **rettifica a secco**; l'introduzione di questa ulteriore lavorazione **non modifica nella sostanza il ciclo produttivo** condotto nello stabilimento, in quanto si tratta di una attività di finitura delle piastrelle cotte che fino ad oggi il gestore ha effettuato interamente tramite affidamento a terzi.

❖ *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.

Si valutano inoltre positivamente il riutilizzo di una parte degli scarti di produzione (scarti crudi) e il ricorso al recupero di rifiuti prodotti da terzi nella fase di preparazione dell'impasto atomizzato, in sostituzione di equivalenti quantitativi di materiali di cava.

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

- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda la tipologia di materie prime utilizzate e, in considerazione del fatto che la capacità produttiva massima si riduce, non si attendono incrementi del quantitativo di materie prime introdotte nel ciclo produttivo;
- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda la produzione di rifiuti, né il recupero di rifiuti ritirati da terzi;
- si valuta positivamente l'intenzione del gestore di recuperare completamente all'interno del ciclo produttivo le polveri di risulta derivanti dalle nuove linee di rettifica a secco.

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

❖ *Bilancio idrico*

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore.

Si valuta inoltre positivamente il ricorso al riutilizzo di acque reflue aziendali e di acque di prima pioggia, nonché il recupero di acque reflue ritirate da terzi come rifiuti, in sostituzione di equivalenti quantitativi di acque "fresche".

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

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

- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda le fonti di approvvigionamento idrico e il recupero di sospensioni acquose e fanghi acquosi ritirati da terzi come rifiuti;
- in considerazione del fatto che la capacità produttiva massima si riduce e che le nuove linee di rettifica opereranno a secco, non si attendono incrementi del fabbisogno idrico;
- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda le modalità di gestione e la destinazione delle acque reflue che si originano nello stabilimento in oggetto.

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

❖ *Consumi energetici*

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché nella sezione D2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano sostanzialmente allineate con

quanto previsto dal BRef “Energy efficiency” citato in premessa, nonché con le indicazioni delle Linee guida nazionali di settore.

Inoltre, si valuta positivamente l’utilizzo di un impianto di cogenerazione per l’autoproduzione di energia elettrica e il recupero di calore nella fase di atomizzazione.

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

- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda le fonti di approvvigionamento energetico;
- si valuta positivamente il fatto che il nuovo forno n° 2 sia provvisto di un sistema di recupero di calore, con invio al circuito dell’aria di combustione o al riscaldamento dell’ambiente di lavoro;
- in considerazione del fatto che la capacità produttiva massima si riduce e che gli impianti di nuova installazione (linea continua di compattazione ed essiccamento, forno, linee di rettifica) sono tecnologicamente più avanzati ed efficienti rispetto a quelli che vanno a sostituire, non si attendono incrementi del fabbisogno energetico complessivo dello stabilimento.

Pertanto, si ritiene che *le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.*

❖ Emissioni in atmosfera

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

Per quanto riguarda i cumuli di argilla (materia prima) stoccati all’esterno del magazzino in box coperti e delimitati da sole pareti laterali, alla luce delle precisazioni fornite dal gestore sulla natura del materiale stoccato e sui sistemi di prevenzione di dispersione di polveri adottati, si ritiene che le modalità di gestione adottate siano accettabili.

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

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

- sono presenti tre *impianti termici civili*, alimentati da gas naturale, la cui **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui 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 dei forni di cottura, degli atomizzatori, degli essiccatoi e dei forni di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già esistenti. La loro **potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti termici 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 prescrivere limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi** a carico del gestore.

Per quanto riguarda, invece, i *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, dal momento che sono tutti alimentati da gasolio e che la potenza termica nominale complessiva risulta essere superiore a 1 MW, è necessario **autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera E30, E31, E32, E33 ed E34**; tuttavia, in base a quanto previsto dal punto 3 della Parte III dell’Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, dal momento che si tratta di impianti attivi sono in caso di emergenza, non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici a carico del gestore.

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

- si prende atto del fatto che l'installazione del nuovo forno n° 2 comporterà:
 - la riattivazione delle emissioni in atmosfera **E1**, **E28** ed **E35** (già a servizio dei forni smantellati nel 2016), senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati. Si conferma pertanto quanto già prescritto per tali emissioni al successivo punto D2.4.1 in termini di limiti di concentrazione massima degli inquinanti e frequenza di autocontrollo periodico a carico del gestore;
 - l'attivazione della nuova emissione **E36** a servizio del nuovo **gruppo elettrogeno di emergenza** di supporto al forno n° 2. Analogamente a quanto già previsto in AIA per le emissioni esistenti a servizio di gruppi elettrogeni di emergenza, è necessario autorizzare espressamente E36, tuttavia non è necessario prescrivere né limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici a carico del gestore, in considerazione del fatto che l'emissione in questione è attiva solo in condizioni di emergenza;
 - il cambio di destinazione del punto di emissione esistente **E30**, che non sarà più collegato ad un gruppo elettrogeno di emergenza (smantellato), ma sarà un secondo camino di emergenza del nuovo forno n° 2. Per questa emissione non è necessario prevedere l'esecuzione di autocontrolli periodici a carico del gestore, in considerazione del fatto che è attiva solo in condizioni di emergenza.

Per le emissioni E1 ed E28 si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** al momento dell'attivazione del nuovo forno; invece, per E30, E35 ed E36, che si attivano solo in casi di emergenza, si prescrive **esclusivamente la comunicazione preventiva della data di messa in esercizio** come da successivo punto D2.4.3;

- si prende atto del fatto che l'installazione delle nuove linee di rettifica a secco comporterà l'attivazione delle nuove emissioni **E24** ed **E26**, collegate alle linee stesse, nonché della nuova emissione **E29**, a servizio della pulizia pneumatica del nuovo reparto. A tale riguardo:
 - si dà atto che i filtri a tessuto che il gestore intende installare risultano in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si valuta positivamente la proposta del gestore di applicare limiti di concentrazione massima di "materiale particellare" inferiori a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (14,1 mg/Nm³ per E24 ed E26 e 22,2 mg/Nm³ per E29). A tale riguardo si precisa che i valori limite proposti risultano in linea con quanto previsto dal BRef di agosto 2007 relativo al settore ceramico;
 - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** al momento dell'attivazione del nuovo reparto;
 - per E24 ed E26, alla luce di quanto previsto per attività di "smussatura e taglio piastrelle" dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza semestrale** a carico del gestore;
 - per E29, analogamente a quanto già prescritto per le emissioni in atmosfera a servizio di pulizia pneumatica, si ritiene opportuno prevedere l'esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza semestrale** a carico del gestore;
- in riferimento al punto di emissione in atmosfera esistente **E3**:
 - si prende atto del fatto che a E3 sarà collegata una terza linea di smaltatura, senza che questo richieda variazioni della portata massima già autorizzata. In conseguenza di questa modifica impiantistica, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**;
 - si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre da 8 a **6 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" e si prende atto dell'intenzione del gestore di prolungare la durata di funzionamento dalle 21 h/giorno ora previste a 24 h/giorno. Per il resto, si conferma quanto già prescritto al successivo punto D2.4.1;
- per quanto riguarda il punto di emissione in atmosfera esistente **E4**:
 - si prende atto del fatto che, a seguito dello smantellamento di una linea di smaltatura e dello spostamento su E3 della restante linea collegata a E4, quest'ultima emissione cambierà completamente destinazione d'uso, per essere posta a servizio della nuova linea

continua, nonché dell'aspirazione all'ingresso del nuovo forno n° 2, con contestuale incremento della portata massima dai 50.000 Nm³/h autorizzati a **60.000 Nm³/h**. A seguito di queste variazioni, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**;

- si dà atto che il filtro a tessuto già a servizio di E4 risulterà in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto;
- si prende atto dell'intenzione del gestore di prolungare la durata di funzionamento dalle 21 h/giorno ora previste a 24 h/giorno;
- si conferma quanto già prescritto al successivo punto D2.4.1 in termini di limiti di concentrazione massima di inquinanti e frequenza di autocontrollo periodico;
- per quanto riguarda il punto di emissione in atmosfera esistente **E5a-E5b**, si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre da 22,5 a **10 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" e si prende atto dell'intenzione di prolungare a 24 h/giorno la durata di funzionamento. Per il resto si conferma quanto già prescritto al successivo punto D2.4.1;
- in riferimento al punto di emissione in atmosfera esistente **E6**:
 - si prende atto dell'intenzione del gestore di spostare l'emissione e porla al servizio non solo dell'insilaggio di atomizzato, ma anche dell'alimentazione della torre di colorazione, con conseguente aumento della portata massima dai 39.000 Nm³/h autorizzati a **60.000 Nm³/h**. A seguito di queste variazioni, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**;
 - si dà atto che il filtro a tessuto già a servizio di E6 risulterà in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto;
 - si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre da 22,5 a **15 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" e si prende atto dell'intenzione del gestore di prolungare la durata di funzionamento dalle 21 h/giorno ora previste a 24 h/giorno;
 - si conferma quanto già prescritto al successivo punto D2.4.1 in termini di frequenza di autocontrollo a carico del gestore;
- si prende atto dell'intenzione del gestore di prolungare a 24 h/giorno la durata di funzionamento dell'emissione in atmosfera esistente **E9**, senza variazioni dei restanti parametri di funzionamento già autorizzati;
- per quanto riguarda l'emissione in atmosfera esistente **E12**:
 - si prende atto dell'intenzione del gestore di porla a servizio sia dello scarico silos per carico camion, sia della parte di carico-scarico dei silos vendita/carico camion. A seguito di questa variazione impiantistica, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**;
 - si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre da 26 a **15 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" e si prende atto dell'intenzione del gestore di prolungare la durata di funzionamento dalle 21 h/giorno ora previste a 24 h/giorno. Per il resto si conferma quanto già prescritto al successivo punto D2.4.1;
- per quanto riguarda il punto di emissione in atmosfera esistente **E13**:
 - si prende atto dell'intenzione del gestore di modificarne la posizione e porla a servizio della parte di carico della linea continua, oltre che dello scarico della torre di colorazione, con conseguente necessità di incrementare la portata massima dai 22.000 Nm³/h autorizzati a **28.000 Nm³/h**. A seguito di queste variazioni, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**;
 - si dà atto che il filtro a tessuto già a servizio di E13 risulterà in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto;
 - si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre da 29,64 a **12 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di "materiale particellare";

- si conferma quanto già prescritto al successivo punto D2.4.1 in termini di frequenza di autocontrollo a carico del gestore;
- si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre da 30 a **20 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di “materiale particolato” per le emissioni esistenti **E14** ed **E15**;
- in riferimento al punto di emissione in atmosfera esistente **E16**, si prende atto dell’intenzione del gestore di modificarne la posizione e di porla a servizio delle aspirazioni sulle scelte e sull’ingresso del forno n° 1, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati. A seguito di queste variazioni impiantistiche, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l’esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**;
- si dà atto che, a seguito dello smantellamento di un ulteriore essiccatoio, il punto di emissione in atmosfera esistente **E17** resterà a servizio di n. 3 essiccatoi soltanto, senza che sia necessario modificare i parametri di funzionamento già autorizzati.

L’installazione delle nuove emissioni E24, E26 ed E29 e gli incrementi di portata massima e di durata di funzionamento sopra dettagliati comporterebbero un incremento dei carichi emissivi autorizzati per l’inquinante “materiale particolato” di circa 52,76 kg/giorno, ma la proposta del gestore di ridurre il limite autorizzato per l’inquinante in questione per alcuni punti di emissione esistenti (E3, E5a-E5b, E6, E12, E13, E14 ed E15) permette di **compensare completamente tale incremento**, col risultato di **mantenere sostanzialmente inalterato il flusso di massa autorizzato per “materiale particolato”**. Si valuta positivamente, dunque, quanto proposto dall’Azienda e si dà atto che, per quanto riguarda la matrice “emissioni in atmosfera”, la modifica in questione si configura come **non sostanziale**.

❖ *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 del gestore.

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

In riferimento alla nuova area asfaltata di piazzale che è stata realizzata nel corso del 2016, si dà atto che le acque meteoriche raccolte nella relativa vasca interrata non sono soggette a contaminazione, dal momento che il piazzale in questione è utilizzato come parcheggio e area di movimentazione prodotto finito; per tale ragione, si è ritenuta ammissibile la realizzazione di una trincea drenante con pozzi disperdenti nel suolo, anche in considerazione del fatto che tale configurazione è espressamente prevista dal POC e dalle norme tecniche di attuazione del PUA relativi all’area in questione.

In ogni caso, in considerazione del fatto che l’area ricade in un settore di ricarica della falda di “tipo A – aree caratterizzate da ricarica diretta della falda a ridosso dei principali corsi d’acqua” e presenta un alto grado di vulnerabilità dell’acquifero, si è ritenuto opportuno prescrivere all’Azienda di installare in via cautelativa un manufatto disoleatore a servizio della vasca stessa, allo scopo di escludere ogni possibilità di contaminazione accidentale delle acque in questione; inoltre, si è ritenuto opportuno prescrivere al gestore di evitare lo stoccaggio sul piazzale di qualsiasi materiale che possa contaminare le acque meteoriche e di installare un pozzetto di campionamento, a valle della vasca di raccolta delle acque meteoriche e a monte della trincea drenante.

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

- si prende atto del fatto che sarà smantellata una linea di smalteria;
- si dà atto che le nuove linee di rettifica opereranno a secco e pertanto non necessitano di essere presidiate da sistemi di raccolta di eventuali acque reflue;
- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda il sistema di raccolta e rilancio al ciclo produttivo delle acque reflue di processo e dei rifiuti liquidi ritirati da terzi;

- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda le modalità di stoccaggio delle materie prime e di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti internamente.

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

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

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

❖ *Impatto acustico*

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

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

- si rileva che per diversi punti di emissione in atmosfera esistenti si registrerà un incremento della portata massima, nonché della durata di funzionamento;
- saranno installate nuove sorgenti sonore, corrispondenti alle nuove emissioni in atmosfera E24, E26 ed E29.

Pertanto, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'**elaborazione di una nuova valutazione di impatto acustico a seguito della realizzazione delle modifiche in progetto**, al fine di confermare il rispetto dei limiti di immissione al confine aziendale e dei limiti differenziali presso i recettori sensibili anche nel nuovo assetto impiantistico.

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

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

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La ditta Fincibec 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), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il possesso/mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS.

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

Si ricorda che a questo proposito si applicano le **sanzioni previste dall'art. 29-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'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

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

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa 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 imprevisti 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 imprevisti, informandone Arpae di Modena.
6. **Entro 60 giorni dalla messa a regime degli impianti nel nuovo assetto** comunicato il 10/01/2017, il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo una **nuova valutazione di impatto acustico**, redatta ai sensi della DGR n. 673/04, al fine di confermare con una campagna di misure il rispetto dei limiti di zona e dei limiti differenziali. Nella medesima sede, nel caso in cui emergessero superamenti dei limiti di legge, occorre che il gestore proponga opportuni interventi di bonifica acustica, con relativo cronoprogramma di attuazione.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo entro il 11/04/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di **modifica non sostanziale dell'AIA**).
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di invio del report annuale relativo al 2014) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.
A tal fine, il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per

quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi “Format per la registrazione dei campionamenti periodici” di cui all’Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 (Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati dagli specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all’Allegato 1 alla sopraccitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l’archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – forno n.2	PUNTO DI EMISSIONE E2 – forno n.1	PUNTO DI EMISSIONE E3	
				smaltatura (n.2 linee)	smaltatura (n.3 linee)
Messa a regime	---	* -	a regime	a regime	* -
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.000	26.000	50.000	
Altezza minima (m)	---	15	15	8	
Durata (h/g)	---	24	24	24	
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	2,9	3	6	
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	5 **	
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,28	0,24	---	
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	4,2 ***	4,2 ***	---	
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	50	---	
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	20	---	
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	200	---	
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ****	500 ****	---	
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata e polveri)	

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

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

*** in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo.

**** 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 E4		PUNTO DI EMISSIONE E5a-E5b – pressatura (n.3 presse)		PUNTO DI EMISSIONE E6 – silos stoccaggio atomizzato e carico torre di colorazione	PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia pneumatica 1
		smaltatura (n.2 linee)	linea continua e ingresso forno n.2				
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	*	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	60.000	27.000		60.000	1.000
Altezza minima (m)	---	8		8		8	8
Durata (h/g)	---	24		24		24	21
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	8		10		15	22,2
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
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata e polveri)		semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E8 – pulizia pneumatica 2	PUNTO DI EMISSIONE E9 – reparto preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E10 – atomizzatore CIBEC	PUNTO DI EMISSIONE E11 – atomizzatore SACMI
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.500	15.000	21.000	72.000
Altezza minima (m)	---	8	8	24	24
Durata (h/g)	---	21	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	22,2	10	26	26
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *	5 *
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 **	35 **
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	100	100
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto (doppio sistema di filtrazione)	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E12 – linea carico-scarico camion	PUNTO DI EMISSIONE E13 – scarico torre di colorazione e carico pressa continua	PUNTO DI EMISSIONE E14 – carico sili materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E15 – reparto atomizzatori
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	29.000	22.000	28.000	35.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	15	29,64	12	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
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E16 – ingresso forno n.1	PUNTO DI EMISSIONE E17 – essiccatoi (n.3 punti di emissione)	PUNTO DI EMISSIONE E18 – saldatura officina manutenzione	PUNTO DI EMISSIONE E19 – saldatura officina lavaggio pezzi nafta
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	10.500	12.500	3.600	3.500
Altezza minima (m)	---	8	8	4	4
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	---	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	5	5
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	10	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – pulizia pneumatica 3	PUNTO DI EMISSIONE E21 – emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E22 – raffreddamento forno n.1 (indiretto)	PUNTO DI EMISSIONE E23 – forno termoretraibile
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.500	76.000	22.000	1.500
Altezza minima (m)	---	8	24	15	8
Durata (h/g)	---	21	emergenza	24	21
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	22,2	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto (doppio sistema di filtrazione)	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (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 E24 – squadratura n.1	PUNTO DI EMISSIONE E25 – raffreddamento forno n.1 – emergenza recupero calore	PUNTO DI EMISSIONE E26 – squadratura n.2	PUNTO DI EMISSIONE E27 – emergenza forno n.1
Messa a regime	---	*	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	30.000	18.000	30.000	26.000
Altezza minima (m)	---	8	5	8	15
Durata (h/g)	---	24	emergenza	24	emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	14,1	---	14,1	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	---	5 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	semestrale (portata, polveri)	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – emergenza forno n.2	PUNTO DI EMISSIONE E29 – pulizia pneumatica 5	PUNTO DI EMISSIONE E30 – emergenza forno n.2	PUNTO DI EMISSIONE E31 – gruppo elettrogeno (102 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E32 – gruppo elettrogeno (202 kW)
Messa a regime	---	*	*	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.000	1.800	22.000	---	---
Altezza minima (m)	---	15	8	15	4	4
Durata (h/g)	---	emergenza	21	emergenza	emergenza	emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	22,2	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	Filtro a tessuto	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E33 – gruppo elettrogeno (308 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E34 – gruppo elettrogeno (880 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E35 – raffreddamento forno n.2	PUNTO DI EMISSIONE E36 – gruppo elettrogeno (88 kW)
Messa a regime	---	a regime	a regime	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	---	---	19.000	---
Altezza minima (m)	---	4	4	15	4
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	24	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---

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

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0	---	---	---
Materiale particellare (cottura)	0	---	---	---
Fluoro	0	---	---	---
Piombo	0	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

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

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

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

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

- **Accessibilità dei punti di prelievo**

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

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

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il

funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con 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 risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente alle emissioni **E1, E3, E4, E5a-E5b, E6, E12, E13, E14, E15, E16, E24, E26 ed E29** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno 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.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

ore, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

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

A questo proposito, si precisa che:

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1. In alternativa potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad 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.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.
In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:
 - **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
 - **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.
16. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
17. L'Azienda è tenuta quando necessario 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 depurazione delle acque.
2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.

3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. **È consentito lo scarico 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. Nel caso in cui il gestore intendesse convogliare le acque di prima pioggia in pubblica fognatura (previo trattamento nelle apposite vasche), dovrà inviare ad Arpae di Modena ed Ente gestore del Servizio Idrico Integrato con almeno 30 giorni di anticipo un'apposita comunicazione di attivazione dello scarico (completa di eventuale aggiornamento della relativa planimetria). A monte dello scarico (e comunque a monte dell'eventuale raccordo con altri scarichi, compreso quello delle acque di seconda pioggia) dovrà essere posizionato un pozzetto ispezionabile di campionamento dei reflui scaricati, dotato di contatore volumetrico che consenta di quantificare il volume delle acque di prima pioggia scaricate. La Ditta dovrà altresì comunicare all'Ente gestore del Servizio Idrico Integrato, prima dell'attivazione dello scarico, il numero di matricola del contatore installato. Lo scarico sarà ammesso nel rispetto dei **limiti della Tabella III dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/2006**. Il rispetto di tali limiti dovrà essere verificato a monte dello scarico in pubblica fognatura e comunque a monte dell'eventuale raccordo con altri scarichi (compreso quello delle acque di seconda pioggia).
7. A monte dello scarico nella pubblica fognatura delle acque di seconda pioggia deve essere presente un pozzetto ispezionabile di campionamento e controllo dello scarico.
8. Il gestore deve provvedere a garantire il completo svuotamento delle vasche di accumulo delle acque di prima pioggia entro 48-72 ore dall'evento meteorico. Tali vasche, in assenza di precipitazioni da più di 72 ore, devono presentarsi vuote e adatte all'accumulo delle acque di prima pioggia dell'evento meteorico successivo.
9. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena).
10. Alla luce di quanto previsto dal POC e dalle norme tecniche di attuazione del PUA relativo all'area in cui sarà realizzato il nuovo piazzale aziendale, **è consentito il convogliamento in trincea drenante con pozzi disperdenti nel suolo delle eventuali acque meteoriche in eccesso** provenienti dalla vasca di raccolta a servizio del piazzale situato sul lato di Via Regina Pacis lato Ponte Fossa (nella porzione nord del sito).
11. La vasca di raccolta delle acque meteoriche dell'area di piazzale situato sul lato nord dell'area impiantistica **deve essere dotata di manufatto disoleatore** e di un **pozzetto di campionamento**, da collocarsi a valle del troppo pieno della vasca e a monte della trincea drenante.
12. Nel piazzale sul lato nord del sito è **vietato lo stoccaggio di qualsiasi materiale che possa dare origine a contaminazioni delle acque meteoriche**.

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 barbotina, vasche per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
Classe VI (perimetro aziendale)	70 dB(A)	70 dB(A)	---	---
Classe I (recettore)	50 dB(A)	40 dB(A)	5	3

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

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

LATO	PUNTO *	NOTE
est	P1	Confine est in prossimità del recettore.
nord-est	P2	Confine nei pressi del deposito piastrelle all'aperto.
nord	P3	Confine nei pressi del deposito piastrelle all'aperto.
	P4	Confine nei pressi di una costruzione rurale.
ovest	P5	Confine nei pressi dell'angolo del capannone industriale.
	P6	Confine a circa metà del capannone industriale.
sud-ovest	P7	Confine nei pressi dell'emissione E21.
sud-est	P8	Confine nei pressi di Via Valle d'Aosta.
---	R1	Casa adibita ad uso sanitario dell'AUSL.

* 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. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
3. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
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.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza già adottato dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima 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 ad Arpae di Modena e 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 di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime per impasto	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	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	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 pozzo ad uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue prodotte e riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque meteoriche riciclate internamente	volumi idrici estratti dalle vasche di accumulo	ad ogni svuotamento della vasca	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
Quantitativo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	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 turbina cogeneratore	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	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	secondo le frequenze indicate al precedente punto D2.4.1	<i>triennale</i> - uno sul forno e uno sull'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	giornaliera	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri fumi forni e atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	<i>triennale</i>	cartacea su rullini	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>triennale</i>	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno <u>quindicinale</u> 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>triennale</i> con verifica certificati analisi	elettronica o cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>triennale</i>	---	---

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Acque di prima pioggia scaricate in fognatura *	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
Verifica dello stato di funzionamento dell'impianto di trattamento di prima pioggia e sistemi annessi	controllo visivo	giornaliera	<i>triennale</i>	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Analisi dello scarico delle acque di prima pioggia * (almeno PH, solidi sospesi totali, Idrocarburi Totali, Piombo)	autocontrollo al pozzetto di campionamento	semestrale	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale

* dalla data dell'eventuale attivazione dello scarico delle acque di prima pioggia.

D3.1.7 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	<i>triennale</i> con verifica delle registrazioni	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	<i>quinquennale</i>	relazione tecnica di tecnico competente in acustica (da trasmettere ad Arpae e Comune)	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	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e di serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1.000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particolato	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 questi casi, non è necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. 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.
8. Il gestore deve provvedere all'espurgo e alla manutenzione periodici della vasca di prima pioggia e delle vasche di sedimentazione, nonché degli elementi essenziali ad esse associati.
9. Durante le fasi di espurgo dei fanghi dalle vasche di accumulo delle acque di prima pioggia nonché durante i loro svuotamenti al termine dell'evento meteorico, dovranno essere messi in atto tutti gli accorgimenti necessari al fine di prevenire eventuali sversamenti accidentali.
10. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
11. 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.
12. 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.
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
14. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.
15. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

Originale Firmato Digitalmente
(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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

ISCRIZIONE n. SAS008

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI” AI SENSI DELL’ART. 216 D.LGS. 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006.

DITTA FINCIBEC S.P.A., CON SEDE LEGALE E PRODUTTIVA IN VIA VALLE D’AOSTA n. 47 A SASSUOLO (MO).

- Rif. int. n. 00668210362 / 87
- sede legale e produttiva in Via Valle d’Aosta n. 47 in comune di Sassuolo (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII al D.Lgs. 152/2006 Parte Seconda e ss.mm.)

A - SEZIONE INFORMATIVA

La Ditta Fincibec S.p.A. è iscritta al n. **SAS008** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., per l’esecuzione dell’attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi nella fase di macinazione ad umido delle materie prime per la produzione di impasto ceramico da utilizzare per la produzione di piastrelle in grès porcellanato.

Iter storico della comunicazione:

- 15/05/1998: Fincibec 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. 23851 del 25/05/1998, al fine di proseguire l’attività di recupero, nel rispetto della normativa tecnica del D.M. 05/02/98, di rifiuti speciali non pericolosi previsti ai punti 7.3 e 12.6 dello stesso decreto, da introdurre nel ciclo di macinazione ad umido delle materie prime per la produzione di impasto ceramico per piastrelle ceramiche in monocottura.
- 18/06/1998: Fincibec S.p.A. trasmette, ad integrazione della suddetta comunicazione, planimetria dell’impianto, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 32422 del 29/06/1998.
- 27/02/1999: Fincibec S.p.A. viene iscritta al n. **SAS008** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, con provvedimento prot. n. 9195, con validità dal 15/05/1998 al 14/05/2003.
- 06/05/2003: Fincibec S.p.A. presenta comunicazione di rinnovo senza modifiche, ai sensi dell’art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 50177 del 08/05/2003. L’iscrizione n. SAS008 viene rinnovata dal 15/05/2003 al 14/05/2008.
- 03/11/2005: Fincibec S.p.A., in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato Monocibec (punto 3.5 All. I D.Lgs. 59/2005) sito in Via Valle d’Aosta n. 47 a Sassuolo (Mo), presenta allo Sportello Unico del Comune di Sassuolo domanda intesa ad ottenere per l’impianto medesimo il rilascio dell’AIA, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 145735 del 11/11/2005.
- 24/10/2007: la Provincia di Modena rilascia l’Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell’art. 5 comma 12 del D.Lgs. 59/2005 e dell’art. 10 della L.R. 21/2004, a Fincibec S.p.A. - Stabilimento Monocibec, in qualità di gestore dell’impianto esistente per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. I D.Lgs. 59/2005) avente sede legale e produttiva

in Via Valle d'Aosta n. 47 a Sassuolo (Mo); l'Allegato I alla suddetta AIA, che ne costituisce parte integrante e sostanziale, stabilisce che sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata, ai sensi dell'art. 33 del D.Lgs. 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta) come da iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" n. SAS008.

- 20/05/2008: Fincibec S.p.A. presenta alla Provincia di Modena comunicazione di rinnovo 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. 52116 del 14/05/2008.
- 15/05/2012: Fincibec S.p.A. presenta domanda di rinnovo dell'AIA e contestuale rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 46839 del 16/05/2012.
- 20/09/2012: Fincibec S.p.A. trasmette documentazione integrativa alla domanda di rinnovo di cui sopra, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 88718 del 25/09/2012.
- 04/10/2012: si svolge la seduta della Conferenza dei Servizi al fine di valutare la domanda di rinnovo dell'AIA di cui sopra. La Ditta consegna documentazione integrativa volontaria, che viene assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 92546 del 04/10/2012. Si prende atto, inoltre, delle seguenti dichiarazioni del rappresentante della Ditta:
 - relativamente alle vasche V20 e V21 di conferimento delle acque reflue da terzi, la Ditta precisa che sono state installate recentemente, sono collegate direttamente alla vasca V6 e sono collegate tra loro; le sospensioni acquose sono conferite dentro queste vasche mediante un bocchettone e in automatico le acque vengono trasferite alla vasca V6;
 - V20 e V21 sono prive di bacino di contenimento, ma sono completamente sigillate e l'area in cui sono collocate è servita dalla rete delle acque di prima pioggia. A tale proposito, Arpa precisa che le acque di prima pioggia raccolte sono destinate al riutilizzo interno, la situazione si ritiene pertanto accettabile;
 - per quanto riguarda i fanghi CER 08.02.02, la Ditta precisa che si tratta di fanghi liquidi, che dal 2008 non sono più stati ritirati. L'Azienda intende comunque mantenere la possibilità di ritirarli in futuro e prevede il loro conferimento nelle medesime vasche usate per le sospensioni acquose.
- 22/10/2012: Fincibec S.p.A. trasmette osservazioni alla bozza di AIA, assunte agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 98517 del 23/10/2012.
- 26/10/2012: la Provincia di Modena rilascia a Fincibec S.p.A. il rinnovo dell'AIA con Determinazione n. 382 del 26/10/2012.
- 11/12/2014: Fincibec S.p.A. trasmette comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 118681 del 11/12/2014, per modifiche non sostanziali all'assetto impiantistico, consistenti, per quanto riguarda il presente allegato, nell'installazione di due nuove vasche **V22** e **V23** in acciaio, fuori terra, di capacità di 25 mc ciascuna, per lo stoccaggio di rifiuti ritirati da terzi costituiti da fanghi acquosi (CER 08.02.02) e sospensioni acquose (CER 08.02.03). Tali vasche permetteranno di tenere separate le acque in arrivo dagli stabilimenti monoporosa e porcellanato, saranno dotate di livelli di massimo di tipo elettromeccanico e collegate in parallelo a quelle esistenti, V22 con V20 e V23 con V21. Il gestore precisa che le vasche esistenti V20 e V21 hanno capacità anch'esse di 25 mc ciascuna. La capacità di stoccaggio indicata nella successiva tabella tiene conto della disponibilità di volume nella vasca V6.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Fincibec S.p.a., ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **SAS008** 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 ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne 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)”.*

Tutte le modifiche saranno valutate dall'autorità competente Arpae di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà in ogni caso presentare la documentazione prevista da Arpae per la comunicazione di “nuova attività” (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Industrial Tiles Achievement S.p.A. sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.
7. 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.
8. Preso atto, dalla documentazione presente agli atti della Provincia di Modena, che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero sono le seguenti: i rifiuti solidi e liquidi sono riutilizzati nel processo di macinazione ad umido quali componenti nella preparazione dell'impasto per il supporto ceramico. I rifiuti solido/polverulenti CER 10.12.99 e CER 10.12.01 sono stoccati all'interno del capannone “stoccaggio materie prime” in appositi box (v. planimetria tavola 3D Lay out capannone Lay out smaltimento rifiuti 14/04/2012 consegnata in conferenza dei servizi). Gli scarti e le materie prime sono inseriti in apposita tramoggia di pesatura per dosare le quantità previste dall'impasto, quindi, tramite nastri elevatori, sono trasportati ai mulini per la macinazione ad umido (n. 3 mulini discontinui ed un mulino continuo). Dai mulini si produce una sospensione acquosa (barbottina) che subirà il successivo processo di essiccazione mediante atomizzazione. Per il funzionamento ad umido dei mulini possono essere utilizzati, previa misurazione, sospensioni acquose CER 08.02.03 e fanghi acquosi CER 08.02.02 prodotti da terzi, trasportati con camion autobotte a idropompa e scaricati nelle vasche V3, V20 e V21, dalle quali sono immessi nel ciclo produttivo. Le sospensioni acquose e i fanghi liquidi prodotti da terzi possono essere scaricati indistintamente nelle vasche denominate V3, V20 e V21 (v. planimetria tav. 3B Lay out stabilimento Sassuolo Monocibec Lay out rete fognaria + recupero acque del 06/12/2014). La vasca V3 è in acciaio, fuori terra, di capacità 25 mc ed è posta all'interno del capannone “stoccaggio materie prime”; è collegata tramite tubazioni alla vasca V6 posta

all'interno del reparto macinazione (vasca in cemento interrata di capacità 200 mc), nella quale confluiscono le acque reflue produttive da riutilizzare nei mulini per la macinazione ad umido. Le vasche V20 e V21 sono in acciaio fuori terra, di capacità 25 mc cad., chiuse e collocate al coperto all'interno di un box; sono collegate rispettivamente alle vasche V22 e V23, in acciaio fuori terra, di capacità 25 mc cad., collocate all'interno di un box adiacente al precedente; le vasche V22 e V23 sono collegate tramite tubazioni alla vasca V6 sopra descritta. Tutte le vasche sono dotate di dispositivi elettromeccanici di controllo dei livelli, eventuali sversamenti accidentali sono intercettati dalla rete di raccolta delle acque meteoriche, che sono riutilizzate completamente nel ciclo produttivo. Le vasche V20 e V21 comunicanti tra loro sono provviste di un bocchettone al quale viene collegata la tubazione dell'autobotte di trasporto; i rifiuti (previo stoccaggio nelle vasche V22 e V23) sono convogliati alla vasca V6, nelle medesime vasche sono scaricate anche le acque raccolte nelle vasche di prima pioggia, anch'esse riutilizzate nella macinazione ad umido.

C - SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La Ditta Fincibec 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. n. 186 del 05/04/2006

7.3		Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti				Operazioni di recupero: R13, R5	
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						
Codice CER	Descrizione CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero	
		mc	t	t/anno	t/anno		
10.12.01	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	80	300			Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a prodotti e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate	
Subtotale				30.000	30.000		
12.6		Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica				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.						
Codice CER	Descrizione CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero	
		mc	t	t/anno	t/anno		
08.02.02	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI ACQUOSI CON UMIDITÀ DEL 70%)	120	180	600	600	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a piastrelle nelle forme usualmente commercializzate	
08.02.03	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	120	150	59.000	59.000		
10.12.99	Rifiuti non specificati altrimenti (SCARTI DI PIASTRELLE CRUDE SMALTATE E NON)	80	300	13.000	13.000		
Subtotale				72.600	72.600		
TOTALE				102.600	102.600		

- b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella comunicazione di rinnovo dell'AIA e nella documentazione relativa alla modifica non sostanziale e relativi elaborati planimetrici (1. tavola 3D Lay out stabilimento Sassuolo Monocibec, Lay out smaltimento rifiuti del 16/04/2012, consegnata in Conferenza dei Servizi; 2. planimetria tab. 3B Lay out stabilimento Sassuolo Monocibec Lay out rete fognaria + recupero acque del 06/12/2014), per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni del presente atto;
- c. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n. 186 del 05/04/2006:
- 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
 - 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del 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 messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
 - 8) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 - 9) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 - 10) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e,

- successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
- 11) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
 - 12) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 - 13) deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
 - 14) 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;
 - 15) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita;
 - 16) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
 - 17) 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;
 - 18) 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;
 - 19) 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;
 - 20) i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 - 21) 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;
 - 22) le manichette e 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;
 - 23) il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o di tubazioni di troppo pieno e indicatori e allarmi di livello;
 - 24) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
 - 25) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 - 26) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
 - 27) i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
 - 28) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
 - 29) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
 - 30) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;

- 31) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d. i rifiuti identificati con codice **CER 08.02.03** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" e **CER 08.02.02** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi liquidi con umidità del 70%)", conferiti tramite autobotti, devono essere scaricati nella vasca V3, collegata alla vasca V6 di raccolta delle acque reflue produttive e nelle vasche V20 e V21 collegate, rispettivamente tramite le vasche V22 e V23, alla predetta vasca V6 (v. planimetria tav. 3B Lay out stabilimento Sassuolo Monocibec Lay out rete fognaria + recupero acque del 06/12/2014);
- e. deve essere garantito che sversamenti e/o tracimazioni accidentali delle suddette vasche siano intercettati dalla rete di raccolta delle acque meteoriche recapitante nelle vasche di prima pioggia ed interamente riutilizzate nel ciclo produttivo;
- f. eventuali modifiche della configurazione della rete fognaria rispetto a quanto indicato al punto precedente dovranno essere comunicate all'Autorità competente, che dovrà valutare la conformità dei sistemi di contenimento adottati per le vasche predette;
- g. i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.99** "rifiuti non specificati altrimenti (scarti di piastrelle crude smaltate e non)" e **CER 10.12.01** "residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico" devono essere stoccati all'interno del capannone "stoccaggio materie prime" nei box dedicati 1, 2 e 3, conformemente a quanto rappresentato nella planimetria (tav. 3D rifiuti Lay out stabilimento Sassuolo Monocibec, Lay out smaltimento rifiuti del 16/04/2012);
- h. le aree di messa in riserva dei rifiuti devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato;
- i. l'impiego massimo dei rifiuti, oggetto della presente iscrizione, consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco, in conformità a quanto previsto al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006).

IL FUNZIONARIO IPPC-AIA
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

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