

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-1143 del 07/03/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06, L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE CCV CASTELVETRO S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITO IN STRADA STATALE 569 N. 173 A SOLIGNANO DI CASTELVETRO (MO). (RIF. INT. N. 02652780368/97). QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE E AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-1190 del 06/03/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno sette 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 - L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE CCV CASTELVETRO S.P.A.
- INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE
COTTURA, SITO IN STRADA STATALE 569 N. 173 A SOLIGNANO DI CASTELVETRO
(MO). (RIF. INT. N. 02652780368/97).

**QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE E AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE.**

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

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni” che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

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

richiamate, altresì:

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

premessi che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera 1-ter2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di Agosto 2007 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;
- il BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 29 del 25/01/2013** di Rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena della Ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A., avente sede legale in Via Strada Statale 569 n. 173 a Solignano di Castelvetro (MO), in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito presso la sede legale, per una capacità produttiva pari a **396,8 t/gg**;

richiamati i seguenti atti rilasciati dalla Provincia di Modena: **Det. n. 33 del 13/02/14** e **Det. n. 77 del 11/09/14** di prima e seconda modifica non sostanziale all’AIA suddetta, **nulla osta prot. n. 96682 del 06/10/14** rilasciato a seguito di domanda di modifica non sostanziale che non richiedeva aggiornamento dell’AIA e **Det. n. 31 del 02/03/15** di terza modifica non sostanziale all’AIA (con la quale, ai sensi del D.Lgs. n. 46/14, è stata prolungata la validità dell’AIA al 29/10/2022);

richiamata, inoltre, la **Det. n. 4619 del 21/11/2016** di 4^a modifica non sostanziale all’AIA rilasciata dal SAC ARPAE di Modena con cui è stata autorizzata una ristrutturazione impiantistica con aumento della capacità massima di produzione da **396,8 a 459 t/gg** di prodotto cotto, aumento dei flussi di massa delle emissioni in atmosfera associati ai singoli inquinanti ed aumento di circa il 15% della produzione di atomizzato;

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA** presentata da Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 10/01/2017 (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 367) e successive integrazioni volontarie del 06/03/2017 (assunte agli atti con prot. n. 4151) con cui:

- viene presentato il progetto di allacciamento dei propri reflui domestici alla pubblica fognatura realizzata, nei mesi di settembre-ottobre 2016 presso tutto il comparto di Solignano, dal Gestore del servizio Idrico Integrato;
- sono richieste ulteriori modifiche all'impianto di rettifica esistente (suddivisione in due parti della vasca principale in modo da creare due buche delle acque grezze, mentre la rimanente vasca verrà utilizzata come vasca di raccolta fanghi ed installazione di filtropressa);

dato atto che in data 05/01/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale dell'AIA";

verificato che le modifiche comunicate dal gestore si configurano come non sostanziali in quanto non comporteranno alcuna variazione della capacità produttiva massima autorizzata dello stabilimento e non comporteranno impatti rilevanti e negativi sulle altre matrici ambientali (materie prime, consumi energetici, rifiuti, prelievi, rumore) e variazioni rispetto ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance specifici del settore;

ritenuto opportuno, per maggior chiarezza dell'atto autorizzativo, aggiornare integralmente con il presente atto di modifica non sostanziale all'AIA la Determinazione n. 29 del 25/01/2013 e ss.mm., considerato anche il numero di modifiche all'AIA già autorizzate;

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate ed aggiornare integralmente con il presente atto di modifica non sostanziale l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla **Determinazione n. 29 del 25/01/2013 e ss.mm.** rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A., avente sede legale in Via Strada Statale 569 n. 173 a Solignano di Castelvetro (MO), in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito presso la sede legale;
- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di riferimento sono i seguenti:
 - *potenzialità autorizzata con Rinnovo AIA (Determinazione n. 29 del 25/01/2013): 396,8 t/gg;*

- *potenzialità autorizzata con la 4^a modifica AIA: **459 t/gg** (aumento di 62,2 t/gg, soglia di riferimento **75 t/gg** – di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);*
- *aumento autorizzato del flusso di massa per singolo inquinante con la 4^a modifica AIA:*

5% per materiale particellare

38% per Pb, F, SOV ed Aldeidi

5% per NO₂

32% per SO_x

(riferimento da considerare: Flusso di massa atto Rinnovo AIA);

- di stabilire che:

1. sono autorizzate le modifiche comunicate in data 10/01/2017 tramite il Portale Regionale “Osservatorio IPPC”, con documentazione assunta agli atti di SAC ARPAE di Modena con prot. n. 367;
2. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato smaltato a ciclo completo) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari **459 t/giorno** di prodotto cotto”;
3. gli allegati alla presente modifica non sostanziale AIA: **Allegato I** “Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale” ed **Allegato II** “Iscrizione n. **CAT006** - 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'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione **entro 30 giorni** all'ARPAE - SAC di Modena anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. ARPAE effettua quanto di competenza previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.
7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore.
8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;

10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta al 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 Parte Seconda;

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

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale") e nella Sezione C dell'Allegato II ("Iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006");
 - b) la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto" dell'Allegato I alla presente;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. ed al Comune di Castelvetro – Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP del Comune di Castelvetro (MO);
 - 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 all'obbligo di 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.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 5 pagine e da n.2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. CAT006 - AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. .

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
DITTA CERAMICHE CCV CASTELVETRO S.P.A**

- Rif. int. N. 97/02652780368
- sede legale e produttiva in via Strada Statale 569 n. 173 a Solignano di Castelvetro (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 nell'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Ceramiche CCV Castelvetro 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'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A., sito in Via Strada Statale 569 n. 173, a Solignano di Castelvetro di Modena (Mo), è stato realizzato nel 1971 e nel 1990 subentra l'attuale proprietà (Ceramiche CCV) con la produzione di monocultura smaltata, tipologia che rimane fino al 2000. In quell'anno viene introdotto il gres porcellanato smaltato che, dopo due anni di affiancamento alla monocottura, prende il sopravvento divenendo l'unico prodotto.

L'area di insediamento copre una superficie totale di 67.111 m², di cui 24.993 m² si riferiscono allo stabilimento (superficie coperta) e circa 34.604 m² riguardano piazzali asfaltati (superficie impermeabilizzata). Sui lati posti a sud-est e a nord-ovest dello stabilimento sono presenti aree verdi per una superficie totale di circa 7.514 m².

A seguito dell'acquisizione di una porzione di edificio industriale esistente adiacente (lato nord-est, Strada Statale 569, civico n. 17/A) per attività di magazzino coperto, reparto campionature, uffici e sala mostra, avvenuta a metà 2014, alla superficie totale suddetta vengono aggiunti ulteriori 17.122 mq, di cui: 7.512 mq coperti e 9.610 mq scoperti (di cui

7.472 mq di superficie impermeabile asfaltata utilizzata per parcheggio veicoli e deposito prodotti finiti imballati e 2.138 mq di superficie permeabile a verde).

Lo stabilimento confina:

- a nord con la S.S. 569 e altri stabilimenti ceramici,
- a sud e ad ovest con altri stabilimenti ceramici,
- a est con il torrente Maldello ed area agricola.

L'area si colloca nel comparto industriale ceramico di Solignano di Castelvetro ed i centri abitati più vicini allo stabilimento sono l'abitato di Solignano ad una distanza di circa 500 m in direzione est e l'abitato di Pozza di Maranello ad una distanza di circa 1 km in direzione ovest.

Il sito si trova all'interno del "Distretto Ceramico" di Modena e Reggio Emilia.

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).

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana per circa 330 giorni/anno.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 29 del 25/01/2013** rilasciata alla ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. per una capacità massima di produzione pari a **396,8 t/giorno** di prodotto cotto.

Successivamente, sono state rilasciate dalla Provincia di Modena le seguenti modifiche non sostanziali AIA: **Det. n. 33 del 13/02/14** di 1^a modifica, **Det. n. 77 del 11/09/14** di 2^a modifica (acquisizione di una parte di un edificio industriale esistente adiacente – lato nord-est); **nulla osta prot. n. 96682 del 06/10/14** per modifiche impiantistiche che non richiedevano aggiornamento dell'atto di AIA e **Det. n. 31 del 02/03/15** di 3^a modifica con la quale, oltre a varie modifiche impiantistiche, è stata aggiunta al ciclo produttivo anche la fase di rettifica/taglio/squadratura ad umido, con relativo impianto di depurazione a ciclo chiuso. Inoltre, l'AIA è stata aggiornata in base a quanto previsto dalla D.G.R. n. 1159/2014.

In data **21/11/2016** con **Det. n. 4619** è stata rilasciata dal SAC ARPAE di Modena la 4^a modifica non sostanziale all'AIA con cui è stata autorizzata una ristrutturazione impiantistica (ancora in corso di attuazione) che prevede, oltre a modifiche minori:

- l'installazione di un nuovo forno di cottura;
- l'installazione della terza linea di rettifica ad umido con installazione di n.2 silos fuori terra (uno di decantazione e uno per le acque chiare) e spazzolatrici su linee di rettifica;
- la variazione degli orari di lavoro di alcuni reparti (dal punto di vista delle emissioni nulla varia in quanto già autorizzate per un funzionamento di 24 h/gg).

A seguito delle modifiche suddette è stato autorizzato un aumento della capacità massima di produzione da **396,8 a 459 t/gg** di prodotto cotto, con conseguente aumento di circa il 15% della produzione di atomizzato (ma con maggiore utilizzo interno).

Al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di riferimento autorizzati e da utilizzare saranno i seguenti:

- *potenzialità autorizzata con Rinnovo AIA (Determinazione n. 29 del 25/01/2013): 396,8 t/gg;*
- *potenzialità autorizzata con la 4^a modifica AIA: 459 t/gg (aumento di 62,2 t/gg, soglia di riferimento 75 t/gg – di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);*
- *aumento autorizzato del flusso di massa per singolo inquinante con la 4^a modifica AIA:*

5% per materiale particellare

38% per Pb, F, SOV ed Aldeidi

5% per NO₂

32% per SOx

(riferimento da considerare: Flusso di massa Rinnovo AIA).

In data 10/01/2017 perviene **comunicazione di modifica non sostanziale AIA** (assunta agli atti con prot. n. 367), integrata in data 06/03/2017, con la quale il gestore, in base a quanto

raccomandato al punto 10 della Sezione E dell'Allegato I dell'AIA, ha provveduto a presentare il progetto di allacciamento dei propri reflui domestici alla pubblica fognatura realizzata nei mesi di settembre-ottobre 2016 presso tutto il comparto di Solignano dal Gestore del Servizio Idrico Integrato. Inoltre, comunica ulteriori modifiche all'impianto di rettifica (suddivisione in due parti della vasca principale in modo da creare due buche delle acque grezze, mentre la rimanente vasca verrà utilizzata come vasca di raccolta fanghi ed installazione di filtropressa)

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie sino ad oggi dovute e quello versato in data 04/01/2017.

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

Il sito è ubicato nel comune di Castelvetro di Modena, all'interno della "zona industriale ceramiche" ad ovest dell'abitato di Solignano.

Il sito è ubicato in zona di tutela dei corpi idrici zona A (zona di alimentazione degli acquiferi sotterranei) e ricade appena all'interno del confine delle aree soggette a criticità idraulica. Pur essendo l'area del sito a bassa probabilità d'inondazione, in base a quanto riportato all'art. 11 (comma 7 e seguenti) delle norme tecniche di attuazione del PTCP, rimane compito del comune adottare misure volte alla riduzione del rischio idraulico.

Non sono presenti vincoli.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

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

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

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

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

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

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

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

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale.

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

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

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

Nel 2011, il limite giornaliero è stato comunque superato in tutte le stazioni presenti nell'area pedecollinare: sono stati registrati 82 giorni di superamento nella stazione di Maranello, 96 giorni nella stazione di Fiorano, 60 giorni nella stazione di Vignola, 47 giorni nella stazione di Sassuolo, contro i 35 previsti dalla normativa (D.L. n. 155 del 13/08/2010). Meno critico risulta il limite relativo alla media annuale (40 µg/m³), superato solo nella stazione di Fiorano, posizionata a bordo di un'arteria ad intenso traffico veicolare.

Per quanto riguarda l'NO₂, 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 µg/m³) solo nella stazione di Fiorano (56 µg/m³), mentre sono stati registrati valori al di sotto del limite nelle stazioni di Maranello, Vignola e Sassuolo (rispettivamente stazioni di fondo urbano, suburbano e residenziale).

Dal 09/02 al 07/03/2012 è stata eseguita una campagna di monitoraggio mediante un mezzo mobile per la misura dei principali inquinanti atmosferici, posizionato in Via del Centenario a Solignano, ovvero in una zona di tipo residenziale/commerciale, dove le sorgenti principali di inquinamento atmosferico sono attribuibili sia al traffico veicolare transitante sulla Strada Statale 569, principale arteria di attraversamento del paese, che alle emissioni presenti nell'area industriale ubicata ad ovest rispetto al sito di misura, dove si colloca anche lo stabilimento in esame. La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il non rispetto del numero di superamenti di PM₁₀; le medie annuali di PM₁₀ sono state invece stimate inferiori ai rispettivi valori limite. Anche per il biossido di azoto, nell'area in esame, non sono stati stimati possibili superamenti dei limiti normativi.

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

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

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

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

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

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

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

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

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

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

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

La falda acquifera tra i -15 e i -20 metri dal piano campagna ha valori piezometrici tra 90 e 100 m s.l.m..

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

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

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

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

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

La presenza di boro risulta in concentrazioni di 500-700 µg/l, mentre è sporadica la presenza di organo-alogenati in concentrazioni comprese tra 3-5 µg/l.

Rumore

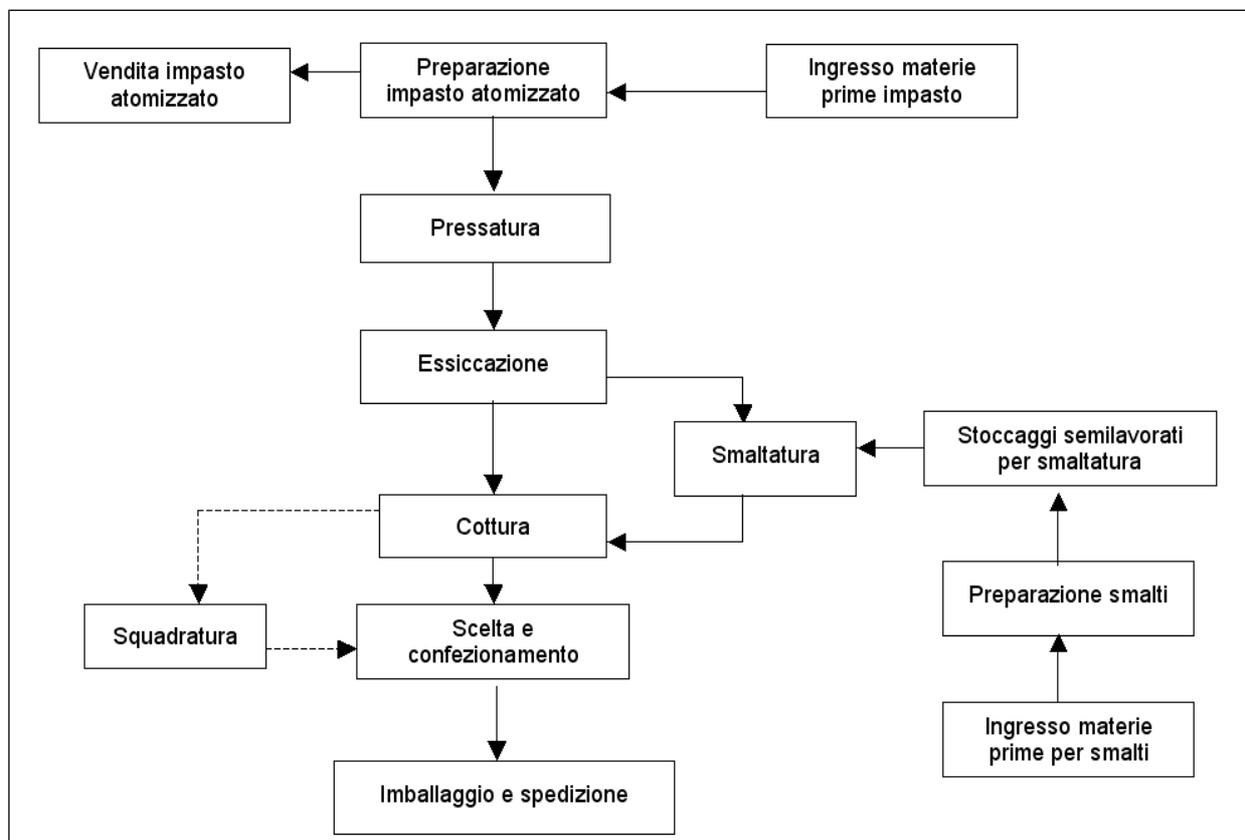
La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Castelvetro, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (approvata con Delibera C.C. n. 1 del 04/01/2008), in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come area prevalentemente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

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

La Ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato. Lo stabilimento produce, inoltre, impasto atomizzato che viene in parte utilizzato internamente allo stabilimento ed, in parte, viene destinato alla vendita.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello autorizzato con l'atto di Rinnovo AIA, con le successive modifiche autorizzate e con le modifica non sostanziale AIA richiesta in data 10/01/2017 e rappresentato nelle planimetrie agli atti.

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



Si tratta di un tipico ciclo ceramico completo le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida di riferimento. Nella breve sintesi illustrativa che segue, si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione.

Ingresso e stoccaggio delle Materie Prime

Le Materie Prime (argille, feldspati, sabbie, ecc.) giungono in stabilimento mediante autocarri e vengono stoccati in box coperti.

L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia), con funzione smagrante e strutturale e una frazione feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione.

I diversi materiali vengono immessi nel ciclo produttivo mediante l'utilizzo di tramogge di carico e nastri trasportatori ed impianti di pesatura a controllo automatico mettono in atto le ricette programmate. Le operazioni di movimentazione nei box e di carico alle tramogge avvengono al coperto.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 8 tramogge di carico

Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le Materie Prime fino agli impianti di macinazione, costituito da mulini ad umido. All'interno delle camere di macinazione, oltre alle materie prime, vengono aggiunti nelle opportune percentuali, acqua (prelevata da pozzi e di ricircolo), deflocculante e corpi macinanti costituiti da ciottoli e sfere di allumina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle Materie Prime possiede un'umidità di circa il 30%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa, in uscita dal mulino continuo, viene stoccata all'interno di 4 vasche interrate da 70 m³, in cemento e continuamente movimentata tramite agitatori.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 mulini ad umido in continuo e n. 4 vasche di stoccaggio della barbottina.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo (atomizzazione) della barbottina che, nebulizzata tramite pompe a pressione variabile, entra in contatto in controcorrente con aria calda e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato), con caratteristiche dimensionali e con contenuti d'acqua idonei per la fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua media dell'impasto atomizzato è circa il 5-6 %.

L'impasto atomizzato viene inviato, mediante nastri trasportatori, ai silos di deposito; da qui in parte viene convogliato, sempre tramite nastri trasportatori, al reparto presse ed, in parte, viene venduto a terzi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 1 atomizzatore e n. 10 sili di stoccaggio atomizzato.

Pressatura

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

Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzati, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare. Le presse sono raffreddate mediante uno scambiatore di calore aria-olio.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 presse.

A seguito del rilascio della 4^a modifica AIA saranno sempre presenti n.4 presse (di cui una nuova).

Essiccamento

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

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali, all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda (intorno ai 200°C) opportunamente movimentata. Al termine del ciclo di essiccamento la piastrella viene trasportata alle linee di smaltatura.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 essiccatoi verticali.

A seguito del rilascio della 4^a modifica AIA saranno presenti n.2 essiccatoi verticali e n.2 essiccatoi orizzontali.

Smaltatura e Preparazione Smalti

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura.

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, graniglie minerali. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere. Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo linee di smaltatura.

La preparazione degli smalti si realizza mediante macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolino, sabbia, ecc.), dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo. Gli smalti liquidi sono stoccati in vasche fuori terra, intorno alle quali sono realizzate canalette che, in caso di sversamenti accidentali, raccolgono il liquido nei pozzetti.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 linee di smaltatura, n. 3 micronet, n. 11 mulini macinazione smalti, n. 1 Tintometro.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico controllato, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Vengono utilizzati forni a rulli monostrato e bicanali, all'interno dei quali, grazie a bruciatori a metano, si generano elevate temperature necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate.

Il ciclo termico, il tempo e la temperatura di cottura varia a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il combustibile utilizzato è il gas naturale.

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. La curva termica di cottura (temperatura delle sezioni e tempo di permanenza nelle sezioni) è predisposta per inertizzare inizialmente il supporto ceramico (liberazione delle impurità contenute nelle materie prime costituenti l'impasto) prima che lo smalto raggiunga una fase di rammollimento tale da non consentire la degasazione di queste impurità. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 forni.

A seguito del rilascio della 4^a modifica AIA saranno presenti n.3 forni.

Squadratura

La fase di rettifica prevede una lavorazione a umido di rettifica/squadratura di alcune tipologie di piastrelle ceramiche in gres. In particolare, saranno tagliate e squadrate piastrelle di grandi dimensioni per ottenere tagli idonei al mercato attuale. Saranno prodotti pezzi tutti uguali dimensionalmente, in squadra, nei formati rettangolari o quadrati, del medesimo colore-ono, partendo da formati base più grandi ed ottenendo formati diversi da quello di partenza. In uscita da questa lavorazione i pezzi vengono fatti passare su di un aspiratore e una soffiante,

per eliminare l'acqua presente a seguito delle lavorazioni a umido. Le acque di utilizzo della fase ad umido saranno completamente riciclate all'interno dell'impianto di recupero acque (a ciclo chiuso).

A seguito del rilascio della 4^ modifica AIA saranno presenti n. 3 linee di squadratura ad umido.

Scelta e Confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati la piastrelle vengono suddivise in determinate classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

I prodotti, vengono inscatolati, posizionati su pallet, opportunamente imballati con termoretraibile, identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti: n.4 linee di scelta e pallettizzazione e n.1 forno termoretraibile.

Magazzino spedizioni

Le piastrelle che escono dal reparto scelta sono confezionate in pacchi i quali a loro volta sono posti su pallets; questi ultimi, vengono posti nel piazzale (utilizzato come deposito temporaneo), in attesa di essere spediti. La movimentazione dei prodotti finiti avviene mediante carrelli elevatori alimentati prevalentemente a gasolio.

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

1. un laboratorio, con funzioni di controllo della qualità delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto finito, oltre che di progettazione e sviluppo di nuovi prodotti;
2. un impianto di stoccaggio e omogeneizzazione delle acque reflue di lavorazione, che riceve l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee del reparto Smalteria e dal reparto Preparazione Impasti ed in più, raccoglie anche le acque meteoriche ricadenti sul piazzale esterno (per il volume residuo della capacità di accumulo della vasca). L'acqua depurata viene successivamente inviata ai mulini continui di macinazione ad umido. Tale sistema permette un recupero completo delle acque reflue di processo;
3. vasca raccolta acque di prima pioggia;
4. filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Le polveri sono recuperate come materia prima per la produzione d'impasto atomizzato;
5. filtri per la depurazione dei fumi dei forni installati presso tutti gli impianti di cottura presenti all'interno dello stabilimento. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$, e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni, considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
6. un sistema di produzione energetica costituito da un impianto di cogenerazione (del tipo a turbina - turbo gas, alimentato a metano) che fornisce contemporaneamente energia elettrica agli impianti ed energia termica agli atomizzatori e un Post combustore presso il convogliatore recupero fumi, per il recupero di calore nell'atomizzatore.
7. un impianto per recupero di calore dai forni di cottura mediante l'utilizzo di una parte dei fumi derivanti dai raffreddamenti, come aria comburente per i forni stessi e per gli essiccatoi.
8. un impianto di depurazione chimico-fisico per le acque tecnologiche derivanti dal reparto di squadratura. Le acque tecnologiche derivanti dalla fase di squadratura sono riciclate internamente, previa depurazione a ciclo chiuso, mentre i fanghi attualmente sono inviati a ditte autorizzate al recupero.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Esistono, inoltre, *emissioni diffuse* di natura polverulenta, associate principalmente:

- ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione), i quali sono posizionati in parte in zona coperta ed in parte sotto tettoia;
- alle tramogge di carico ed ai sili di stoccaggio dell'impasto atomizzato, che sono comunque dotati di aspirazione;
- ad altre situazioni puntuali in cui si formano piccole dispersioni (in corrispondenza di nastri trasportatori, impianti di filtrazione polveri, ecc), che vengono gestite ottimizzando i contenitori per la raccolta o effettuando pulizie manuali frequenti.

Si ritiene, comunque, che l'intensità delle polveri diffuse sia contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

I portoni del magazzino argille sono generalmente mantenuti chiusi, fatte salve le operazioni di scarico e transito mezzi; inoltre, è prevista la rotazione delle materie prime tra i periodi più caldi-secchi ed i periodi freddi-umidi tra il magazzino esterno e quello interno. Questo consente di avere le materie prime meno soggette ad areodispersione sotto la tettoia scoperta in corrispondenza delle condizioni climatiche più sensibili al problema polveri diffuse (nei periodi freddi umidi per necessità di processo, tali materie prime devono assolutamente rimanere nel magazzino coperto); pertanto, quando possibile dal punto di vista produttivo, vengono stoccate all'esterno materie prime che per pezzatura o natura mineralogica hanno una bassa predisposizione all'areodispersione.

Infine, viene eseguito un lavaggio periodico bi-settimanale delle aree interessate (piazzale asfaltato antistante il deposito materie prime esterno).

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), aldeidi, CO, NO_x e SO_x.

Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate controllate mediante impianto di abbattimento. Fanno eccezione le emissioni degli essiccatoi, raffreddamenti forni, scambiatori di calore, forno termoretraibile.

Le modifiche autorizzate al quadro delle emissioni in atmosfera con atto di 4^a modifica non sostanziale AIA (Det. n. 4619 del 21/11/2016) sono ancora in fase di attuazione.

Relativamente alla variazione dei flussi di massa associati ai singoli inquinanti, rispetto alla situazione autorizzata con il Rinnovo AIA (Det. n. 29 del 25/01/2013), con la 4^a modifica non sostanziale AIA sono stati autorizzati i seguenti aumenti:

- **5 %** per materiale particellare
- **38 %** per Pb, F, SOV ed Aldeidi
- **5 %** per NO₂
- **32 %** per SO_x

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'impianto in esame **non scarica acque reflue industriali: tutte le acque reflue prodotte vengono riutilizzate internamente o sono perse per evaporazione.**

Lo stabilimento usufruisce di due derivazioni di acqua pubblica dalle falde sotterranee in aree prossime al sito industriale. L'utilizzo di tali acque è necessario ai fini del processo produttivo sia per Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. (che produce atomizzato per conto terzi e gres porcellanato con ciclo completo), sia per Ceramiche ASCOT S.p.A. cointestatario della concessione (che produce gres porcellanato a ciclo parziale - dalla pressatura al prodotto finito). Viene, altresì, utilizzata la risorsa a fini antincendio.

L'utilizzo delle acque dei due cointestatari rispecchia i differenti cicli e potenzialità produttive: Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. consuma circa il 70-80% dei prelievi complessivi in quanto, a differenza di Ceramiche Ascot S.p.A., utilizza la risorsa anche per la produzione di semilavorato atomizzato per sé e per i suoi clienti. Entrambi i cointestatari utilizzano, altresì, la risorsa per il reparti macinazione smalti e smalteria.

I 2 pozzi autorizzati secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico Bacino Panaro e destra Secchia – Regione Emilia Romagna - attualmente Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Modena) sono il moppa 3379 ed il moppa 3263. E' in corso una richiesta di fusione in un'unica concessione per un prelievo massimo annuale di 200.000 mc/anno (come da richiesta di rinnovo concessione n°485 del 3 gennaio 2006, presentata al Servizio Tecnico di Bacino e così come citato nella determinazione n. 015092/2005).

Non essendo ancora stato rilasciato nuovo atto da parte del Servizio Tecnico di Bacino , attualmente il prelievo massimo consentito è il seguente:

1. 85.000 mc/anno per moppa 3379 (rif. determinazione n. 015092/2005);
2. 86.000 mc/anno per moppa 3263 (ex 3468 e ex 688) (rif. delibera n. 77 prot n. 1768/AS15 marzo 1983 rif. 688 e successiva richiesta di rinnovo pgn 7677 9 sett 1997 rif 3468).

Il prelievo concessionato complessivo, quindi, è pari a 171.000 mc/anno.

L'acqua utilizzata per usi sanitari viene prelevata da acquedotto.

Le acque tecnologiche derivanti dal reparto macinazione impasti, dal reparto macinazione smalti e dai lavaggi delle linee di smalteria vengono raccolte in pozzetti sottostanti i reparti e inviati alla vasca di raccolta tramite pompe di rilancio. Successivamente, tali reflui sono integralmente riciclati tal quali (senza alcun trattamento di depurazione) nel ciclo produttivo nella fase di macinazione delle materie prime.

Una parte dell'area aziendale (superficie posta ad est tra il capannone di stoccaggio materie prime ed il depuratore reflui industriali di circa 3200 m², dove il piazzale può essere "sporco" in quanto circolano gli autocarri per il trasporto delle materie prime nei magazzini coperti) è dotata di una vasca per la raccolta integrale delle acque di dilavamento (posta a nord – est in prossimità del confine aziendale). La vasca è interrata in cemento armato, del volume di 25 mc ed il sistema di raccolta non fa differenza fra prima e seconda pioggia.

Il riempimento della vasca con acque meteoriche avviene mediante una rete fognaria separata da quella principale. Tali acque vengono recuperate internamente, mediante la presenza di una pompa sommersa che dalla vasca di raccolta le porta alle vasche dei reflui industriali (precisamente alla vasca n. 2 ma, in caso di necessità, il flusso è deviato alla vasca n. 3).

La pompa ha un funzionamento manuale/automatico: viene lasciata normalmente in automatico per evitare il superamento di una soglia massima di troppo pieno e per consentirne il continuo svuotamento e il massimo recupero di acque piovane nel processo produttivo. Può essere azionata in manuale in situazione di assenza di precipitazioni meteoriche, al fine di recuperare anche la frazione di capienza sottostante al livello di svuotamento automatico, se vi è bisogno di acqua per diluire i fanghi/sospensioni. Il superamento della soglia massima è segnalato da un allarme ottico / acustico. Nel corso del 2013 è stata effettuata la chiusura tramite cementificazione della diramazione verso lo scarico S1 del troppo pieno derivante dal pozzetto di accumulo delle acque di dilavamento del piazzale esterno posteriore allo stabilimento.

Le rimanenti porzioni del piazzale sono collegate alla rete fognaria mista a cui recapitano anche le acque dei pluviali.

La situazione relativa agli scarichi autorizzata con atto di Rinnovo 2013 era la seguente: acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici convogliate, assieme alle acque meteoriche da pluviali e piazzale, in acque superficiali - Rio Maldello, previo trattamento di depurazione realizzato tramite n. 6 impianti di depurazione ad ossidazione totale di cui: n.3 dimensionati per 15Aeq; n.2 dimensionati per 40 Aeq e n.1 dimensionato per 30 Aeq).

Rispetto a tale situazione sono state effettuate le seguenti modifiche:

- acquisizione nel 2014 di edificio industriale esistente adiacente, lato nord - est (Strada Statale 569, civico n. 17/A), per attività di magazzino coperto, reparto campionature, uffici e sala mostra. Gli scarichi dei reflui domestici e delle acque meteoriche da pluviati derivanti da tale porzione di edificio, recapitano nella rete fognaria della ditta confinante – lato nord-est, che ne ha la responsabilità. A tale porzione di capannone non sono associati scarichi industriali, ma solamente una rete fognaria di tipo civile per docce e servizi igienici (già esistente), comprendente due sistemi ad ossidazione totale, opportunamente dimensionati: il primo, accanto all'area uffici, monoblocco, dimensionato per 20/30 abitanti equivalenti ed il secondo, posizionato presso i servizi igienici del reparto magazzino coperto, costituito da due blocchi modulari per un totale di 30 abitanti equivalenti;
- dismissione a fine 2014 degli spogliatoi e dei bagni del capannone CCV posizionati nell'area adiacente il confezionamento finale a seguito della modifica del lay-out impiantistico ed utilizzo dei nuovi servizi presenti nella recente porzione di capannone acquistata. E' stato dismesso un impianto di depurazione ad ossidazione totale dimensionato per 40 Aeq;
- realizzazione da parte del Gestore del Servizio Idrico Integrato a settembre – ottobre 2016 della pubblica fognatura presso tutto il comparto di Solignano e presentazione a gennaio 2017 da parte di CCV Castelvetro del progetto di allacciamento dei propri reflui domestici S1 e S2 a tale fognatura. Verranno, inoltre, realizzati n.2 scolmatori (uno per ogni scarico allacciato alla pubblica fognatura) in modo tale da permettere il deflusso delle acque di scolo nel Rio Maldello negli eventi di piena. Al progetto è allegata planimetria rete idrica con dettaglio degli allacci di S1 ed S2 alla pubblica fognatura.

Lo scarico S2 viene utilizzato solo in casi eccezionali, in quanto la pendenza favorevole delle tubature derivanti dai servizi igienici, essendo collegate, permette il reflusso verso Nord, cioè verso S1. Anche le acque meteoriche di piazzale, causa pendenza favorevole, tendono a scaricare in S1. In S2 scaricano le acque meteoriche della parte meridionale del piazzale posteriore, soprattutto durante gli eventi di meteorici eccezionali.

Nel corso del 2015, per il trattamento dei reflui produttivi derivanti dall'aggiunta della sezione di rettifica/taglio/squadratura ad umido, è stato installato un impianto di depurazione chimico-fisico a ciclo chiuso. Tale impianto a fine 2016 è stato potenziato con l'installazione di n.2 silos fuori terra (uno di decantazione e uno per le acque chiare), a seguito dell'aggiunta di una terza linea di rettifica ad umido. Inoltre, con domanda del 10/01/2017 è richiesto un ulteriore adeguamento di tale impianto consistente nella suddivisione in due parti della vasca principale in modo da creare due buche delle acque grezze (mentre la rimanente vasca verrà utilizzata come vasca di raccolta fanghi) e nell'installazione di una filtropressa.

Il dettaglio sia dell'impianto di raccolta ed omogeneizzazione dei reflui industriali, che dell'impianto di depurazione a servizio della linea di rettifica/taglio/squadratura ad umido è riportato di seguito.

Impianto raccolta ed omogeneizzazione reflui industriali

Nel piazzale esterno (lato est dello stabilimento) sono presenti 5 vasche interrato coperte in cemento armato di cui due riguardano solo l'acqua dei pozzi (rispettivamente vasca di decantazione per ridurre il contenuto di sabbia fine e vasca di omogeneizzazione prima del rilancio alle varie utenze).

In stabilimento non è presente un vero e proprio impianto di depurazione chimico-fisico, infatti, le tre vasche restanti sono destinate ai seguenti utilizzi:

- vasca n.1: dedicata al conferimento reflui dall'esterno mediante autobotte (la capacità massima del recipiente non viene mai utilizzata, operativamente lo stoccaggio istantaneo prevedibile è stimabile in 150 mc);
- vasca n. 2: dedicata alla raccolta dei reflui prodotti internamente e successiva miscelazione con i reflui esterni, travasati dalla vasca n. 1 ed eventuale conferimento e miscelazione anche delle acque dalla vasca di dilavamento ;

- vasca n. 3: vasca di servizio tenuta normalmente vuota, riceve dalla vasca n. 2 o dalla vasca di dilavamento nel caso di necessità (cioè eccesso di acque meteoriche, oppure, eccesso di reflui rispetto alle momentanee esigenze produttive).

I reflui miscelati e diluiti nella vasca 2 vengono inviati in produzione per la fase di macinazione impasti.

Impianto di depurazione linea rettifica/taglio/squadratura

Il Ciclo depurativo, completamente automatico, è realizzato nelle seguenti fasi:

- Alimentazione dei reflui: i reflui provenienti dalle linee di lavorazione vengono raccolti nella buca di raccolta delle acque grezze. Tramite pompa a funzionamento automatico (indicatore di livello ad ultrasuoni) i reflui sono pompati al trattamento di chiarificazione presso i decantatori;
- Flocculazione: per favorire la separazione per decantazione dei materiali in sospensione viene aggiunta in linea una soluzione acquosa di flocculante (polielettrolita), proveniente dal serbatoio di preparazione e stoccaggio ed alimentato tramite pompa;
- Decantazione: la separazione degli inquinanti inerti, sedimentabili, avviene per sedimentazione all'interno dei decantatori e come risultato si ottiene:
 - acqua chiarificata, che fuoriesce dall'alto e viene raccolta per caduta nei silos dedicati;
 - fanghi di risulta, contenenti gli inquinanti, che vengono scaricati in automatico per caduta nella vasca di accumulo dedicata, per poi essere riutilizzati nel ciclo produttivo.
- Riciclo acqua chiarificata: l'acqua chiarificata, raccolta nei silos, viene riciclata tramite pompe alle linee di lavoro nei punti di utilizzo. Tramite elettrovalvola, si procede ad un reintegro con acqua fresca allo scopo di compensare le perdite di acqua per effetto di evaporazione o per scarico fanghi.

Il ciclo depurativo termina automaticamente quando non è più disponibile acqua da depurare e riparte su comando dell'indicatore di livello ad ultrasuoni posizionato nella vasca di raccolta acque grezze.

Attualmente sono presenti due silos di decantazione e due silos per le acque chiare, una buca di raccolta acque grezze ed una buca di raccolta fanghi.

Con domanda di modifica del 10/01/2017 sono richiesti i seguenti adeguamenti all'impianto suddetto:

- la vasca di raccolta fanghi attuale verrà suddivisa in due parti in modo da creare una seconda buca di raccolta acque grezze e la restante porzione resta adibita alla raccolta fanghi. Il fango che si deposita nei sili di decantazione verrà scaricato all'interno della nuova vasca di raccolta;
- sarà installata una filtropressa, in posizione sollevata, completa di cassone scarrabile posto al di sotto di essa. Il fango raccolto nella vasca suddetta, mediante pompa, andrà ad alimentare la filtropressa nella quale saranno separati:
 - sabbia e fanghi che andranno nel cassone scarrabile sottostante, sino al completo riempimento dello stesso;
 - l'acqua che sarà inviata nelle vasche acque grezze, per essere nuovamente depurata.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

Dall'attività aziendale si producono rifiuti specifici derivanti dal ciclo industriale costituiti principalmente da scarti di piastrelle crude, cotte e acque reflue industriali. L'azienda è dotata di un impianto di macinazione per la produzione di impasto atomizzato, tale condizione impiantistica determina la possibilità di riutilizzo nel ciclo produttivo di una gran parte degli scarti menzionati. E' effettuato anche il recupero delle polveri derivanti dagli impianti di depurazione, il quale avviene mediante 2 soffianti che convogliano tali polveri in un silo; da qui, mediante nastro trasportatore, sono inviate ad una tramoggia per l'alimentazione dell'impasto di uno specifico prodotto. La calce esausta è inviata a smaltimento.

I soli rifiuti non recuperati internamente sono costituiti dal rottame ceramico cotto destinato ad un riutilizzo esterno.

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

Relativamente ai rifiuti pericolosi prodotti in azienda, questi possono essere ricondotti a:

1. calce esausta proveniente dal trattamento fumi e conferita per lo smaltimento a ditta autorizzata. La stessa contenuta in big bags, protetti da film plastico, su area pavimentata all'interno del capannone del deposito argille;
2. oli esausti che sono stoccati in struttura dotata di bacino di contenimento posizionata in apposito box dotato di tettoia e di chiusura;
3. le maniche filtranti esauste (provenienti dagli impianti di abbattimento) che sono conferite a ditte autorizzate allo smaltimento.

Gli scarti di pressatura e di smaltatura sono raccolti in benne e depositati in uno specifico box del reparto materie prime.

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

La Ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A., inoltre, è autorizzata all'esercizio delle operazioni di recupero rifiuti provenienti da terzi in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs 152/06 e ss.mm – classifica **CAT006**), per i rifiuti identificati dai CER:

- 08.02.02 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici";
- 08.02.03 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici";
- 10.12.99 "rifiuti non specificati altrimenti (rottami crudi con smalto e senza smalto crudo)";
- 10.12.01 "scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico".

Per ciascuna tipologia di rifiuti recuperati da terzi è stata individuata una adeguata zona di deposito all'interno del sito, in aree attrezzate in funzione della natura e delle caratteristiche del rifiuto stoccato.

Il dettaglio in merito ai rifiuti suddetti ed al loro stoccaggio sono riportati nell'Allegato II della presente AIA – iscrizione CAT006.

Nel 2015 a seguito dell'aggiunta delle linee di rettifica è stato generato un nuovo rifiuto derivante dalla produzione di fanghi di rettifica/squadratura la cui quantità è strettamente dipendente dalla quantità di materiale da lavorare nei macchinari.

I fanghi di rettifica attualmente sono smaltiti nell'impianto di recupero posto nel retro del capannone, dove vengono recuperati anche fanghi e sospensioni acquose (080202 – 080203), provenienti da terzi e, da qui sono recuperati all'interno del ciclo produttivo. Il trasporto dei fanghi prodotti dall'impianto di rettifica avviene tramite carrelli elevatori dotati di benna per trasporto contenitori cubici da 1000 litri.

A seguito della modifica impiantistica richiesta in data 10/01/2017 i fanghi suddetti saranno sottoposti a filtropressatura. Da questa fase si ottiene un fango palabile, con un contenuto di umidità residua di circa il 15-20%, che sarà stoccato all'interno di cassone scarrabile a tenuta, ubicato sotto la struttura della filtropressa, su pavimentazione impermeabile con sistema di contenimento e raccolta delle acque. Il fango sarà inizialmente conferito a recupero esterno e, successivamente, verrà valutato il loro riutilizzo nel ciclo di produzione interno, solamente dopo analisi degli standard qualitativi, in modo da non creare problematiche all'impasto ceramico.

Infine, nella situazione impiantistica futura autorizzata con 4^a modifica non sostanziale AIA di Novembre 2016 è atteso un aumento della produzione rifiuti di circa il 15%, proporzionale all'aumento di capacità massima richiesto.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Castelvetro, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (approvata con Delibera C.C. n. 1 del 04/01/2008), in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come area prevalentemente industriale. I limiti da rispettare sono seguenti:

CLASSE	LIMITI ASSOLUTI		LIMITI DIFFERENZIALI	
	NOTTURNI	DIURNI	NOTTURNI	DIURNI
V	60	70	3	5

L'ultima valutazione d'impatto acustico effettuata risale ad Aprile 2013 e tiene conto anche dei risultati del collaudo acustico presentato ad Aprile 2011, a seguito dell'ultimazione di vari interventi di bonifica effettuati dal gestore e dettagliati nell'atto di Rinnovo AIA.

I numerosi impianti di aspirazione, che rappresentano la principale fonte sonora, sono in funzione 24 ore al giorno ad un regime praticamente stazionario.

Le sorgenti sonore dello stabilimento considerate come impattanti sono le seguenti:

- S1 Cabina di compressione / decompressione metano (due sorgenti adiacenti)
- S2 Emissione E6 (già inserita in box)
- S3 Emissione E16 (già inserita in box)
- S4 Emissione E21 (impianto e camino)
- S5 Emissione E7 (impianto e camino)
- S6 Emissione E14 (camino turbina)
- S7 Emissione E8
- S8 Compressori
- S9 Turbina
- S10 Cabina di trasformazione
- S11 Nastro trasportatore scarto cotto

I ricettori abitativi più vicini allo stabilimento sono i seguenti:

Num.	Descrizione	Distanza dall'azienda	Limiti
R1	Gruppo di abitazioni a nord-est	200 m	Classe III
R2	Abitazioni ad est (via Cavalieri di Vittorio Veneto)	310 m	Classe II
R3	Abitazioni a sud-est (via Rolda)	340 m	Classe II

Sono presenti altri edifici a breve distanza dall'azienda (sui lati nord, sud ed ovest); si tratta di complessi industriali, per i quali valgono i limiti di 70 e 60 dBA (rispettivamente diurno e notturno).

Sono state effettuate misure presso i punti prescritti nell'Allegato I dell'atto di Rinnovo AIA: 11 punti a confine e ricettore individuato. I risultati delle misure sono riportati nella seguente Tabella, insieme a quelli delle precedenti relazioni in modo da poter effettuare un confronto (i valori in grassetto sono valori *misurati*, gli altri stimati):

Punto	Misure precedenti			Misure Aprile 2013				Differenze	
	del	Leq diurno	Leq notturno	Misura N.	Leq diurno	Misura N.	Leq notturno	Δ diurno	Δ notturno
P1	Ott. '05	69,3	63,3	M1	64,1	M20	56,5	-5,2	-6,8
P3	Ott. '05	71,4	71,4	M10	66,1	M11	66,0	-5,3	-5,4
P4	Ott. '05	71,6	71,6	M9	68,4	M12	67,3	-3,2	-4,3
	Mag. '07	71,0	71,0					-2,6	-3,7
P6	Ott. '05	73,5	73,5	M8	73,9	M13	73,1	0,4	-0,4
	Mag. '07	76,4	76,4					-2,5	-3,3
P7	Ott. '05	83,2	83,2	M7	79,4	M14	80,3	-3,8	-2,9
	Mag. '07	81,0	81,0					-1,6	-0,7
P8	Ott. '05	54,8	51,8	M6	52,2	M15	54,6	-2,6	2,8
P9	Ott. '05	51,4	48,3	M5	45,4	M16	48,3	-6,0	0,0
P10	Ott. '05	60,4	58,4	M4	58,7	M17	55,1	-1,7	-3,3
P11	Ott. '05	63,3	61,3	M3	58,0	M18	55,9	-5,3	-5,4
P12	Ott. '05	63,6	61,6	M2	62,1	M19	52,6	-1,5	-9,0

Il tecnico competente in acustica dichiara che dal confronto fra i risultati dell'attuale monitoraggio ed i risultati dei precedenti monitoraggi si osserva un generale abbassamento dei livelli sia diurni, che notturni.

Dal monitoraggio si conferma che la situazione più problematica è rappresentata dal confine Sud, poiché, sono stati misurati livelli ambientali che raggiungono anche gli 80 dBA (P7). Tuttavia, il deposito di materiale nel piazzale della Ceramica Daytona (bancali di piastrelle), disposto lungo il confine di proprietà, costituisce un ostacolo per la propagazione del rumore (effetto barriera), così come il muro di confine in cemento armato, dell'altezza di circa 3 metri (dislivello fra le due ceramiche). Inoltre, se si considerano i risultati del monitoraggio di aprile 2011, effettuato all'interno del piazzale Daytona, si osserva che a breve distanza dai punti di monitoraggio più problematici si ottengono valori anche di molto inferiori a quelli rilevati a confine della Ceramica CCV.

Confronto lungo il confine della proprietà aziendale: lato Nord

Si osserva un generale calo dei livelli rispetto alla situazione di ottobre 2005: dalle misure nel punto 9 si evince come siano rispettati i limiti di immissione diurna ($58,0 - 62,1 < 70$ dBA) e notturna ($52,6 - 55,9 < 60$ dBA). Rispetto al monitoraggio del 2005 si ha, pertanto, anche il rispetto del limite d'immissione notturno.

Confronto lungo il confine della proprietà aziendale: lato Ovest

Anche lungo il confine Ovest si osserva un miglioramento sia nel periodo diurno, che in quello notturno rispetto alla situazione di ottobre 2005. I limiti d'immissione previsti dalla Classe V risultano, pertanto, rispettati sia per il periodo diurno ($64,1$ dBA < 70 dBA), che per il periodo notturno ($56,5 < 60$ dBA). Anche per questo confine si ottiene, rispetto ai risultati del precedente monitoraggio, il rispetto del limite d'immissione notturno.

Confronto lungo il confine della proprietà aziendale: lato Sud

Le misure su questo confine confermano la situazione già riscontrata nei monitoraggi del 2005 e 2007, ovvero, che il limite di immissione diurna di 70 dBA non risulta rispettato. Tuttavia, il generale abbassamento dei livelli anche su questo lato porta ad un rispetto del limite d'immissione diurno verso ovest (punti P3 – P4 < 70 dBA) e verso est (P8 < 70 dBA), mentre in prossimità dell'impianto di cogenerazione si confermano i livelli prossimi a 80 dBA.

Come dai precedenti monitoraggi, si conferma il superamento del limite d'immissione notturna sul confine Sud ($80,3$ dBA > 60 dBA).

Confronto lungo il confine della proprietà aziendale: lato Est

Rispetto alla situazione di ottobre 2005 si osserva un abbassamento del livello diurno, mentre il livello notturno è rimasto invariato. Si confermano, pertanto, il rispetto dei limiti d'immissione previsti dalla Classe III per il periodo diurno ($45,4$ dBA $\ll 60$ dBA) e per quello notturno ($48,3$ dBA < 50 dBA).

Calcolo dei livelli ai ricettori – criterio differenziale

Come si può ricavare dalle relazioni precedenti, non sussistono problemi presso i ricettori (si omettono i calcoli dei livelli sonori in quanto invariati).

Il tecnico competente in acustica conclude che dai risultati delle misurazioni effettuate e dal confronto con i precedenti monitoraggi (2005 – 2007) si conferma la presenza di un contributo maggiore dell'attività lungo i lati Nord e Sud dello stabilimento ceramico in oggetto, quindi, al confine con le altre due ceramiche. Inoltre, si conferma la presenza di livelli di emissione elevati sul lato Sud, dove lo stabilimento della Daytona è, tuttavia, schermato dall'effetto barriera dovuto al dislivello esistente ed al deposito dei bancali di piastrelle. L'esistenza di tali criticità, con conseguente superamento dei limiti di emissione, viene comunque evidenziata nella relazione.

Per quanto riguarda le misure di ulteriore adeguamento necessarie per rientrare nei limiti, si rimanda in primo luogo al completamento del piano di bonifica acustica, in più fasi, già presentato. In particolare si rimarca che soltanto la creazione di una "cabinatura completa" del complesso turbina-cogeneratore appare in grado di consentire il rientro nei limiti al confine.

Successivamente alla valutazione d'impatto acustico 2013 sono state autorizzate diverse modifiche impiantistiche, in particolare:

- è stata acquisita nel 2014 una parte di un edificio industriale esistente adiacente, lato nord-est (S.S. 569, civico n. 17/A), con conseguente variazione dei confini di proprietà;

- sono state effettuate manutenzioni straordinarie agli impianti ed agli involucri metallici di alcuni filtri;
- sono state effettuate variazioni ad alcune sorgenti di rumore (modifiche a diversi impianti e relativi punti di emissione in atmosfera e filtri associati) e sono state aggiunte nuove sorgenti.

In dettaglio, in merito alle modifiche autorizzate con atto di 4^a modifica non sostanziale AIA è specificato che:

1. i nuovi impianti produttivi saranno alloggiati all'interno dei fabbricati;
2. la nuova emissione E25 derivante dai fumi del nuovo forno prevede l'inserimento di un nuovo filtro fumi esterno, dotato di ventola aspirante, filtro a maniche, gruppo stoccaggio calce con annesso dosatore e camino autoportante. Sul camino di emissione fumi, verrà installato un silenziatore cilindrico ad assorbimento. Il gruppo di aspirazione fumi, composto da un ventilatore centrifugo e dall'associato motore elettrico, verrà installato accanto all'emissione E6, raggruppando, pertanto, tutte le emissioni da fumi forni E6 - E16 - E25 sul medesimo lato Sud confinante con altro stabilimento ceramico. Il livello di pressione sonora del nuovo ventilatore (66 dBA a 1 metro) risulta inferiore agli impianti preesistenti. Verranno comunque adottati tutti gli accorgimenti per non aumentare il livello sonoro rispetto alla situazione attuale, anche con interventi di manutenzione sugli altri due gruppi filtranti. E' attesa una riduzione dei livelli a fine lavori;
3. gli aumenti dei turni lavorativi, da 5,5 giorni lavorativi a 7 giorni lavorativi a settimana, non comporteranno aumenti sostanziali di rumorosità, in quanto tutti gli impianti rumorosi associati, cioè le emissioni associate a questi reparti, erano già autorizzate per il funzionamento sulle 24 ore giornaliere, pertanto, tale situazione rientrava già nella casistica rilevata nell'ultimo impatto acustico presentato.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Le acque di lavaggio, sia del reparto preparazione smalti, che delle linee di smalteria sono raccolte in pozzetti sottostanti i reparti ed inviate alla vasca di raccolta tramite pompa di rilancio.

Le 5 vasche presenti nel piazzale esterno sono tutte in cemento armato, interrato e dotate di copertura. In particolare, le vasche esterne di stoccaggio e miscelazione dei reflui aziendali allo stato fangoso sono circondate da un sistema di cordoli perimetrali e da una canaletta recapitante nella piattaforma di scarico che evita, anche in caso di tracimazione di una vasca o di dispersione sulla loro copertura, la contaminazione all'esterno della zona interessata. All'esterno dell'area perimetrata da cordoli o dalla canaletta, la superficie è comunque asfaltata e collegata alla rete fognaria da caditoie.

Per quanto riguarda le modalità di conferimento di acque reflue e fanghi ricevuti da terzi, l'autocisterna conferisce il materiale scaricandolo nell'apposita vasca in cemento dove per pendenza è concentrato in un canale parzialmente grigliato. La pompa n. 4 porta il materiale al separatore dal quale scende nella Vasca n. 1. La piattaforma di scarico è dotata di cordoli e di un dosso di ingresso che funge da ulteriore salvaguardia, oltre che di opportuna pendenza verso il grigliato di scarico. Le operazioni di scarico sono comunque controllate da un addetto, che sorveglia tutte le fasi.

Le vasche (2) e (3) sono dotate di pompe sommerse le quali rilanciano i reflui opportunamente diluiti ed omogeneizzati ai reparti produttivi.

Tutte e tre le vasche (1), (2) e (3) hanno coperture realizzate in cemento salvo piccole aperture per passaggio tubazioni o ispezioni; inoltre, sono dotate di:

- a) indicatori di livello dotati di allarme ottico-acustico nel caso di troppo pieno;
- b) innesco automatico delle vasche di travaso (dalla 1 alla 2 e, in caso di necessità, dalla 2 alla 3).

La situazione di troppo pieno è prevedibile nel caso di elevate precipitazioni e contemporanei malfunzionamenti (es. la pompa della vasca di dilavamento che continua a portare acqua nella vasca n. 2, impossibilità di pompare reflui verso lo stabilimento ecc.). E' presente anche un allarme per la vasca n. 3 dotato di compositore GSM per la chiamata ai responsabili dello stabilimento in caso di eventi eccezionali. L'allarme è impostato in modo da scattare ben prima che la vasca n. 3 sia vicina alla saturazione.

Le caratteristiche ed il funzionamento della vasca di accumulo acque meteoriche è quello riportato alla precedente sezione C2.1.2.

Lo scarico delle sostanze/miscele avviene all'interno di fabbricati o in un ambiente provvisto di tettoia, protetti dagli agenti atmosferici.

Le vasche di stoccaggio della barbotina sono in numero di 4, ciascuna del volume di 70 m³, tutte interrate; non è presente un sistema di allarme, ma in caso di tracimazione, il materiale è raccolto da una canaletta perimetrale che confluisce in vasca di stoccaggio acque reflue.

L'area di stoccaggio delle materie prime per smalti liquide (costituite da veicoli serigrafici che pervengono in serbatoi da circa 1.000 litri e dal fluidificante che è trasportato in cisterna e stoccato in due sili da 30 m³) è delimitata da canalette che raccolgono il materiale in caso di fuoriuscite accidentali.

Gli oli nuovi sono stoccati in struttura dotata di bacino di contenimento posizionata in apposito box, dotato di tettoia e di chiusura.

Sui piazzali non sono stoccate materie prime o intermedi ma solo prodotti finiti già imballati.

I rifiuti prodotti internamente sono stoccati in zone appositamente individuate e già descritte nella precedente sezione C2.1.3.

Il prodotto finito è stoccato in area cortiliva.

La ditta utilizza per il rifornimento carburante dei propri mezzi un serbatoio mobile con pompa di erogazione gasolio con capacità di 4.600 litri, collocato fuori terra e dotato di bacino di contenimento e di tettoia.

Le vasche interrate sono sottoposte a manutenzione e verifica d'integrità più volte all'anno, in occasione della fermata impianti.

L'impianto di depurazione chimico-fisico a ciclo chiuso dei reflui provenienti dalle linee di rettifica/taglio/squadratura installato nel 2015, implementato negli anni successivi ed oggetto di ulteriore richiesta di modifica a gennaio 2017 è costituito da 4 silos fuori terra in acciaio, 2 buche interrate di raccolta acque grezze e 1 vasca interrata di raccolta fanghi, tutte in cemento armato. In tali vasche sono presenti sensori di troppo pieno, i quali in presenza di risalita delle acque al di sopra di una soglia di sicurezza, sono in grado di bloccare l'impianto di depurazione acque, evitando sversamenti in piazzale adiacente.

Lungo tutto il perimetro delle vasche, della zona silos e della nuova zona adibita al posizionamento della filtropressa sarà presente un cordolo in cemento armato a formare una protezione da eventuali sversamenti; in caso di eventi eccezionali di sversamenti il cordolo permetterà di contenere lo sversato e di ricadere nella vasca fanghi tramite apposite aperture e pendenze.

C2.1.6 CONSUMI

I dati descritti nei capitoli seguenti fanno riferimento a quanto riportato da Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. nell'ambito dei report annuali relativi all'ultimo quinquennio (2011-2015).

Gli andamenti dei parametri che saranno analizzati sono strettamente legati alla produzione (sia in mq, che in tonn), al peso medio del prodotto ed al numero di giorni anno lavorati.

Inoltre, sono influenzati, ad esempio:

- dalla maggiore o minore frequenza del lavaggio delle linee e degli impianti e variazione dei consumi energetici e termici, non strettamente legati alla sola produzione;
- dalla produzione di atomizzato venduto a terzi che costituisce una quota rilevante della produzione e, pertanto, deve essere scorporato dai consumi strettamente legati alla produzione interna di piastrelle.

Infine, nella situazione impiantistica futura autorizzata con 4^ modifica non sostanziale AIA di Novembre 2016 è atteso un aumento dei consumi idrici, energetici e di materie prime di circa il 15%, proporzionale all'aumento di capacità massima richiesto.

Consumi idrici

I due pozzi presenti sono dotati di contatori volumetrici, tesi a determinare i volumi di prelievo per gli usi industriali, inoltre, è presente un contatore per la misura delle acque reflue riciclate internamente, installato nel 2009.

I quantitativi delle acque recuperate dalla vasca di dilavamento del piazzale sono stimate annualmente vista l'impossibilità sia d'installare un contatore, che di effettuare conteggio e stima ad ogni svuotamento. Infatti, la vasca in questione, solitamente, viene svuotata in modo automatico e viene azionata in manuale solo in situazione di assenza di precipitazioni meteoriche, al fine di recuperare anche la frazione di capienza sottostante al livello di svuotamento automatico, se vi è bisogno di acqua per diluire i fanghi/sospensioni.

A seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata a novembre 2016 si attende un incremento dei consumi di acqua proporzionale all'aumento di capacità massima richiesto (circa il 15%).

I dati di bilancio idrico (prelievi e riutilizzi/recuperi) registrate dall'Azienda dal 2011 al 2015 (report annuali) sono riportati nella tabella seguente.

PARAMETRO	2011	2012	2013	2014	2015
Acqua prelevata da pozzo (m ³)	73.251	86.201	94.972	80.785	90.365
Acque reflue prodotte – riutilizzo interno (m ³)	7.132	7.320	3.270	1.915	2.075
Acque reflue recuperate da terzi (m ³)	7.233	5.866	11.606	14.284	12.998
Umidità nelle materie prime in ingresso (m ³)	17.547	16.906	23.524	30.667	29.291
Acque da recupero dilavamento piazzale (m ³)	-	500	500	5.000	1.000

Dai dati riportati sopra si evidenzia che il prelievo da pozzo negli anni analizzati oscilla tra gli 80.000 e 95.000 mc/anno, le variazioni sono legate alle acque reflue ritirate da terzi, alle acque riciclate internamente, all'umidità nelle materie prime ed ai sistemi di recupero messi in atto. In ogni caso il prelievo si è mantenuto su valori molto inferiori al volume autorizzato complessivo per i n.2 pozzi presenti.

Il contributo stimato negli anni per le acque meteoriche raccolte nella vasca di dilavamento piazzale, riciclate in produzione, si attesta su un valore costante, eccetto per il 2014 in cui il valore elevato è associato ad elevate precipitazioni avute nell'anno in esame e nel 2015 in cui le precipitazioni sono state inferiori all'anno precedente, ma superiori agli altri anni presi in esame.

I dati riportati in tabella sono, inoltre, influenzati dalle modifiche nella tipologia di produzione nei vari anni esaminati (ad esempio: prodotti con maggiori spessori hanno una maggiore massa specifica).

L'impianto di depurazione delle acque reflue della squadratura è a ciclo chiuso non va ad influenzare il bilancio idrico annuale.

Consumi energetici

Il processo di atomizzazione, essiccazione, cottura e le altre attività dello stabilimento (cogenerazione ed altri impianti) richiedono un elevato consumo di energia, sotto forma di gas metano e di energia elettrica.

La movimentazione dei materiali (prodotti finiti in particolare) avviene mediante carrelli elevatori alimentati a gasolio.

E' presente un sistema di produzione energetica costituito da:

1. un impianto di cogenerazione, del tipo a turbina (turbo gas), alimentato a metano, che fornisce contemporaneamente energia elettrica agli impianti ed energia termica agli atomizzatori. L'impianto ha un proprio autoconsumo energetico. Il surplus energetico prodotto viene immesso nella rete dell'Ente gestore e venduto. Inoltre, è effettuato recupero del calore dei fumi;

2. un Post combustore presso il convogliatore di recupero dei fumi, per il recupero di calore nell'atomizzatore.

In assenza di funzionamento del cogeneratore, il recupero di calore dei fumi non avviene e l'energia termica per l'atomizzatore viene fornita dal solo post combustore. In condizioni di esercizio normale del cogeneratore, invece, si attua sia il recupero di calore dai fumi, che l'utilizzo del post combustore posto a valle.

L'energia elettrica prodotta dal cogeneratore viene in gran parte utilizzata internamente ed, in parte, ceduta alla rete in quanto il cogeneratore ha un funzionamento continuo e, pertanto, in certi periodi il fabbisogno dell'azienda potrebbe essere minore. Per questo motivo è presente sia una quota di energia ceduta alla rete, che una quota prelevata dalla rete. L'energia prodotta dal cogeneratore si avvicina molto all'energia consumata dall'impianto di produzione.

E' presente un contatore fiscale sull'arrivo in stabilimento del gas metano; esso dispone di sensori per il rilevamento di temperatura e pressione, necessari per la standardizzazione dei volumi utilizzati. La turbina e il compressore dell'impianto di cogenerazione sono dotati di un contatore per la rilevazione del consumo di metano.

Sono presenti contatori dell'energia elettrica proveniente da rete ed autoprodotta dall'impianto di cogenerazione. Inoltre, è presente un sistema di misura dell'energia elettrica necessaria per il funzionamento degli impianti ausiliari alla turbina di cogenerazione.

Infine, è presente un sistema di misurazione dei consumi energetici (termici ed elettrici) parzializzati sui forni, sugli essiccatoi e sull'atomizzatore per ragioni di monitoraggio produttivo interno.

La maggior parte del calore dei fumi dei forni viene recuperata direttamente in altri impianti (es. essiccatoi).

Nel 2013 è stato sostituito il vecchio forno bicanale con un nuovo forno monostrato, attuando contestuale recupero del calore dallo stesso agli essiccatoi.

Nel 2015 sono state installate due linee di rettifica/taglio/squadratura ad umido, con riciclo delle acque di levigatura per le quali era stato stimato un consumo elettrico compreso fra 2,5 e 3 GWh annui.

A fine 2016 è stato autorizzato:

- l'inserimento di un nuovo forno di cottura con potenzialità di 239,7 Kw;
- l'aumento della capacità massima di produzione da **396,8 a 459 t/gg** di prodotto cotto, con conseguente aumento di circa il 15% della produzione di atomizzato (ma con maggiore utilizzo interno);
- l'inserimento della terza linea di rettifica ad umido più altre modifiche minori.

A seguito delle modifiche suddette è previsto un aumento di circa il 15% dei consumi energetici, in particolare: di circa 4 milioni di Smc/anno nei consumi di metano (a seguito dell'installazione del nuovo nuovo forno ed un aumento di produzione di atomizzato) e di circa 4 Gwh/anno nei consumi di energia elettrica (a seguito dell'installazione del nuovo nuovo forno ed all'aggiunta della terza linea di rettifica).

I consumi registrati negli anni dal 2011 al 2015 sono i seguenti:

PARAMETRO	2011	2012	2013	2014	2015
CH4 totale (Sm ³)	15.471.780	15.441.976	16.785.825	18.745.735	18.148.402
CH4 per cogenerazione (Sm ³)	7.060.089	8.010.649	10.175.267	11.096.144	10.463.372
Energia elettrica prelevata dalla rete (kWh)	6.137.400	3.019.200	1.639.200	1.204.800	2.746.200
Energia elettrica autoprodotta consumata internamente (kWh)	16.883.000	19.466.600	22.936.740	26.831.288	25.756.148
Energia elettrica ceduta alla rete (kWh)	2.989.200	3.204.600	5.288.400	5.014.200	3.229.200

Nei primi due mesi e mezzo del 2011 il cogeneratore è rimasto fermo per un revamping e overhaul. Per questo motivo si è registrato un calo dei consumi di gas per il cogeneratore ed un aumento di consumi per il post combustore, in quanto in assenza di cogeneratore in funzione è stato usato il post combustore come ausiliario per la produzione di atomizzato.

Il revamping e l'overhaul dell'impianto di cogenerazione hanno permesso una revisione completa dell'impianto; tramite queste operazioni, pertanto, è stata allungata la vita dell'impianto in ottica di un miglioramento delle prestazioni e della riduzione del consumo energetico.

L'andamento dei consumi dal 2012 al 2015 oscilla su valori costanti; l'aumento di energia elettrica autoprodotta consumata internamente del 2014 e 2015 è associato ad una maggiore produzione di atomizzato destinato alla vendita. L'andamento dell'energia immessa in rete è strettamente collegata a quella autoprodotta consumata internamente.

La percentuale di atomizzato venduto negli anni è indice indiretto della quantità di energia consumata per la produzione di materie prime vendute a terzi. Di seguito è riportata la percentuale di atomizzato venduto negli anni rispetto al totale della produzione:

2011	2012	2013	2014	2015
42%	42%	67%	72%	70%

Come si vede dalla tabella suddetta, dal 2013 al 2015 la percentuale di atomizzato venduto a terzi si è attestata intorno al 70%.

Il recupero di energia termica dalla cogenerazione, inoltre, ha permesso di recuperare una significativa quantità di energia termica nel processo di atomizzazione, mediante il ricircolo dell'aria riscaldata. In tal modo aumenta il rendimento netto del sistema.

Gli *impianti termici civili* sono alimentati da gas naturale e la loro potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW (potenza totale 91,6 KW), per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera.

Gli *impianti termici industriali* (tutti alimentati da gas metano) hanno potenze termiche nominali tali per cui **la potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW**. Tali impianti consistono in bruciatori a servizio della turbina e post combustore, dei forni di cottura, degli essiccatoi ed atomizzatore e dei forni di termoretrazione i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati.

Infine, i n.2 *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, tutti alimentati da gasolio (funzionanti solo in caso di emergenza) hanno **potenza termica nominale complessiva inferiore ad 1MW** (potenza totale 50 kW). Il loro funzionamento, inoltre, è non solo occasionale ma, addirittura rarissimo in quanto in caso di mancanza di alimentazione elettrica dall'esterno l'unità di cogenerazione presente viene staccata dalla rete esterna e tutta la produzione energetica viene utilizzata nello stabilimento. Pertanto, una effettiva necessità di uso dei gruppi elettrogeni è legata ad una circostanza molto improbabile di contemporaneo malfunzionamento della cogenerazione.

Consumi di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per supporto costituiti in percentuale decrescente da argilla, feldspati, sabbia, caolino e la restante minima porzione è suddivisa fra scarti produzione, ciottoli e materiale di prova. A tali materiali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e additivi, 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.

A seguito dell'installazione dell'impianto di depurazione chimico-fisico associato alle linee di rettifica, vengono utilizzati anche reagenti specifici (flocculanti).

Altre materie prime sono accessorie al processo ed, in particolare, si tratta di imballaggi e gasolio per l'alimentazione dei muletti a scoppio, utilizzati per la movimentazione del materiale finito e per il suo carico per la consegna al cliente.

I materiali utilizzati in quantità molto elevata sono trasportati sfusi e stoccati in box coperti, mentre i materiali semilavorati o frutto comunque di processi industriali (coloranti, allumina, ecc.) vengono acquistati in big-bags. In particolare:

- le materie prime per impasto vengono stoccate in appositi box, all'interno del capannone stoccaggio argille ed in parte sotto tettoia in box dedicati;
- le materie prime per smalti e paste serigrafiche sia solide, che liquide vengono adeguatamente stoccate in apposite aree, al riparo dagli agenti atmosferici.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Il gestore ha predisposto un Piano di Emergenza ambientale, che indica le procedure da seguire in caso di incidenti ed emergenze di tipo ambientale; in particolare: sversamenti di sostanze pericolose, guasto di impianti di depurazione degli effluenti gassosi, guasto del depuratore acque reflue, incendio/fuga di gas, contaminazione del pozzo o delle fognature e fuoriuscita barbotina, fanghi o deflocculante.

Lo stabilimento è soggetto ad una tipologia di incidenti abbastanza vasta che, tuttavia, per quanto attiene agli aspetti ambientali, appartiene prevalentemente alla categoria delle "emergenze minori". Le emergenze più gravi che potrebbero verificarsi sono le seguenti:

1. incendio generalizzato, legato alla presenza di impianti a gas (forni, essiccatoi, sistema di imballaggio con termoretraibile, cogeneratore) ed al deposito di materiali da imballaggio (plastica, cartone, legno);
2. sversamento di gasolio durante il rifornimento della cisterna (il gasolio sarebbe comunque bloccato prima dell'ingresso in fogna presso la vasca di trattamento).

Entrambe queste eventualità possono essere ritenute scarsamente probabili, tenendo conto che gli eventi di incendio limitato, che coinvolgano ad esempio piccoli lotti di materiali combustibili, possono ricadere nell'ambito delle emergenze meno gravi, senza contaminazioni.

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; inoltre, è disponibile il riferimento costituito dal 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".

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

Il gestore di Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. ha optato per il confronto con le MTD.

Nella tabella seguente sono riportati i dati dichiarati dal gestore dal 2011 al 2015 (report annuali) in merito al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di piastrelle ceramiche in gres porcellanato, ciclo completo con macinazione ad umido).

Parametro		Riferimento MTD IPPC	Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A.					ADEGUAMENTO
			2011	2012	2013	2014	2015	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)		> 50 %, interno o esterno	99,4	98,7	98,2	98%	98,8	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (%)		da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati)	6,7	4,7	4,1	3,8	3,8	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue (%)		> 50 %, interno o esterno	100	100	100	100	100	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido		(*)	77,6	77,7	81,1	83	84,5	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno (%)		---	70	74	71	61	67	---
Consumo idrico specifico	m ³ /1.000 m ²	---	18,3	21,4	29	23,3	27,4	-- (**)
	m ³ /t	---	0,9	1,1	1,5	1,3	1,4	-- (**)
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino		6,5 GJ/t (gres porcellanato a ciclo completo)	7,66	7,91	10,37	11,38	11,17	Adeguato (***)

(*) Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido < 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. Tali valori possono modificarsi fino ad un consumo del 90% ed un riciclo del 10% in caso di gres porcellanato non smaltato

(**) vedere analisi riportata in seguito per tale indicatore di performance

(***) vedere analisi riportata in seguito per tale indicatore di performance

Fattori di emissione	Riferimento MTD IPPC	Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A.					ADEGUAMENTO
		2011	2012	2013	2014	2015	
Materiale particolato (g/m ²)	7,5	3,33	1,62	2,12	3,01	1,89	adeguato
Composti del fluoro (g/m ²)	0,6	0,89	0,12	0,10	0,10	0,074	adeguato
Composti del piombo (g/m ²)	0,05	0,0037	0,0002	0,0005	0,0004	0,001	adeguato

I dati sopra elencati sono di seguito analizzati.

Produzione di rifiuti: l'azienda recupera internamente parte dei rifiuti prodotti (scarto crudo) nella fase di macinazione a umido, la restante parte (principalmente scarto cotto) va al recupero esterno e solo la calce è destinata allo smaltimento.

Il fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui sia attesta sempre su valori costanti negli anni e prossimi al 100%. Considerando nel calcolo anche i rifiuti recuperati da terzi la percentuale di recupero supera il 100%. Inoltre, nel calcolo sono considerati tutti i rifiuti prodotti, anche quelli non strettamente legati alla produzione delle sole piastrelle.

Il fattore d'incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto si attesta su % abbastanza costanti negli anni analizzati che dipendono principalmente dal quantitativo di recupero di rifiuti ritirati da terzi e dei rifiuti prodotti inviati al recupero esterno o interno.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) si attesta sempre su di un valore del 100%, a dimostrazione del fatto che tutte le acque sono riciclate all'interno dell'azienda.

Il fattore di consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido mostra un andamento crescente negli anni presi a riferimento, ciò è dovuto ad un aumento di atomizzato prodotto.

Il rapporto tra consumo e fabbisogno idrico è rimasto pressoché costante negli anni in esame confermando l'utilizzo di una quantità importante di acque da pozzo per la preparazione

impasto, nonostante l'azienda applichi un ricircolo completo, previa depurazione delle acque di processo.

Per quanto riguarda il consumo idrico specifico, inoltre, occorre ricordare che il calcolo non tiene conto che più del 50% dell'impasto prodotto è venduto a terzi e non impiegato per la produzione interna. Pertanto, computando l'aliquota destinata alla sola produzione interna si ottengono valori decisamente diversi:

<i>Parametro</i>		2011	2012	2013	2014	2015
Consumo idrico specifico	m ³ /1.000 m ²	9,8	13,5	6,6	7,5	11
	m ³ /t	0,5	0,7	0,3	0,4	0,6

In merito Consumo specifico totale di energia il dato che emerge dall'analisi a scala temporale del periodo 2011-2015 è un superamento del limite previsto dalle MTD per la produzione di Gres porcellanato a ciclo completo con macinazione ad umido.

La ditta però oltre alla produzione di gres porcellanato, effettua cogenerazione e contestuale vendita di oltre il 50% dell'atomizzato, con conseguente difficoltosa scorporazione dei dati per ottenere il vero consumo specifico totale di energia rispetto alle tonnellate annue di gres prodotte.

Nella tabella sottostante viene riportato il consumo specifico totale medio di energia, sottraendo dall'energia termica la quota di gas utilizzata dalla turbina del cogeneratore, mentre rimane invariata la voce associata all'energia elettrica.

<i>Parametro</i>	<i>Riferimento MTD IPPC</i>	<i>Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A.</i>				
		2011	2012	2013	2014	2015
Consumo specifico totale medio di energia termica in GJ/t di prodotto versato a magazzino senza quota utilizzata dal cogeneratore	6,5 GJ/t (gres porcellanato a ciclo completo)	3,66	3,36	3,65	4,11	4,13
Consumo specifico medio di energia elettrica, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino		0,92	0,92	1,12	1,30	1,42
Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino		4,58	4,28	4,76	5,41	5,55

Inoltre, se si considera anche il consumo di energia termica utilizzata per la produzione di atomizzato destinato alla vendita e lo si sottrae anch'esso al consumo totale di energia termica, l'indicatore suddetto diminuisce ulteriormente.

Il valore risultante, quindi, rientra pienamente all'interno del range specificato nelle Bref e anche al di sotto del valore medio tabulato per la specifica produzione di gres. Il consumo specifico appare pertanto piuttosto basso per il settore, anche in merito agli accorgimenti tecnici eseguiti nel corso degli anni sull'impiantistica più energivora ed ai recuperi di calore attuati.

A seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata con atto di 4^a modifica ci si attende un aumento dei consumi energetici, ma anche un aumento della produzione, pertanto, l'indice non dovrebbe essere soggetto a variazioni rilevanti.

Emissioni in atmosfera: utilizzo di filtri a tessuto a servizio delle emissioni pressatura e pulizia pneumatica, scelta, macinazione, smalteria; utilizzo di filtro a maniche di tessuto con prerivestimento di reagente solido, idrossido di calcio, per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura.

Fra il 2012 e il 2015 i fattori di emissione dei principali inquinanti sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore. Il superamento del 2011 per il parametro fluoro è attribuito all'aggiunta nei calcoli anche del contributo derivante dal punto di emissione E1 (atomizzatore) per il quale il gestore aveva effettuato analisi di verifica anche se l'autorizzazione non pone limiti alla concentrazione di Fluoro per questa emissione, né obblighi di autocontrollo su tale inquinante.

Inoltre, se si scorporano i dati relativi alla sola produzione di atomizzato destinato alla vendita, si ottiene un fattore di emissione del materiale particellare quasi dimezzato. I fattori di emissione del fluoro e del piombo sono legati alla cottura, pertanto, anche scorporando la quota di atomizzato venduto, rimangono invariati. In ogni caso, anche se non si scorpora la porzione dedicata all'atomizzato venduto, i valori registrati rispettano quanto indicato dalle MTD.

Emissioni negli scarichi idrici: assenza di scarico all'esterno di acque reflue tecnologiche e ricircolo completo delle stesse. Gli unici scarichi presenti sono quelli domestici e delle acque meteoriche che a seguito della realizzazione della pubblica fognatura nel Comparto di Solignano, da parte del gestore del Servizio idrico, saranno allacciati a quest'ultima.

Rumore: a seguito della valutazione del 2013 sono stati segnalati ancora alcuni superamenti dei limiti di immissione a confine. Dovevano ancora essere ultimati interventi di mitigazione e a seguito di ristrutturazioni impiantistiche successive è in previsione la valutazione d'impatto acustico completa come da Piano di monitoraggio.

Di seguito è riportato il confronto con il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, effettuato da Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. e riportato nell'atto di Rinnovo AIA del 2013.

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	ADEGUAMENTI
4.2 BAT relative a monitoraggio e manutenzione			
Monitoraggio e manutenzione	Per sistemi esistenti, ottimizzare l'efficienza energetica del sistema attraverso operazioni di gestione, incluso regolare monitoraggio e mantenimento (BAT 14, 15 e 16).	Vengono periodicamente controllati e registrati tutti i parametri di consumo.	---
	BAT 14 (paragrafo 4.2.7): • dare conoscenza delle procedure; • individuare i parametri di monitoraggio; • registrare i parametri di monitoraggio.	Il direttore di stabilimento raccoglie direttamente i dati con i suoi collaboratori. Le registrazioni sono effettuate sulla base del piano di monitoraggio incluso in AIA.	---
	BAT 15 (paragrafo 4.2.8): • definire le responsabilità della manutenzione; • definire un programma strutturato di manutenzione; • predisporre adeguate registrazioni; • identificare situazioni d'emergenza al di fuori della manutenzione programmata; • individuare le carenze e programmarne la revisione.	Attuata	---
	BAT 16 (paragrafo 4.2.9): definire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Attualmente non è presente un piano strutturale di manutenzione.	Adeguamento in studio
4.3.1 Combustione (combustibili gassosi) (BAT 17)			
Cogenerazione	Vedere paragrafo 3.4	La turbina a gas per la cogenerazione presenta un recupero totale dei fumi combusti in atomizzatore	---
Eccesso di aria	Ridurre il flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi di aria (paragrafo 3.1.3).	Controllo di buon funzionamento giornaliero, monitorato dal responsabile forni, nei limiti del processo produttivo	---
Abbassamento della temperatura dei gas di scarico	Dimensionamento per le performance massime, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi.	Attuata	---
	Aumentare lo scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio.	La maggior parte del calore dei fumi viene recuperata direttamente in altri impianti (es essiccatoi)	---
	Recuperare il calore dei gas esausti attraverso un ulteriore processo (ad es. produzione di vapore).	Non applicato (recuperati in altro modo – essiccatoi)	---
	Mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione.	Effettuato periodicamente (dove la fattibilità economica lo consente).	---
Preriscaldamento dal gas di combustione o dell'aria	Installare sistemi di preriscaldamento di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti.	Attuata	---
Brucciatori rigenerativi	Si veda 3.1.2	Non applicata	---

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	ADEGUAMENTI
Regolazione e controllo dei bruciatori	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso di aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc.	Attuata in parte (la tipologia produttiva prevede un eccesso d'aria)	---
Scelta del combustibile	La scelta di combustibili non fossili può essere maggiormente sostenibile.	Non applicata.	---
Combustibile ossigeno	Uso dell'ossigeno come combustibile in alternativa all'aria.	Non risulta attuata nel comparto.	---
Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento	In fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Attuata	---
Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alle camere	Perdite di calore di possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli di ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500 °C.	Attuata	---
4.3.2 Sistemi a vapore (BAT 18) – non applicabile			
4.3.3 Scambiatori di calore e pompe di calore (BAT 19)			
Scambiatori di calore	Monitorare periodicamente l'efficienza.	Applicata	---
Pompe di calore	Prevenire e rimuovere i residui di sporco depositati su superfici o tubazioni.	Attuata (dove la fattibilità economica lo consente)	---
4.3.4 Cogenerazione (BAT 20)			
Valutare la possibilità di installazione di impianti di cogenerazione, tenendo conte dei seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> • sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo dell'elettricità; • applicabilità alle condizioni del sito e alla tipologia produttiva; la cogenerazione può essere presa in considerazione quando il fabbisogno di calore e potenza elettrica sono paritetici; • disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano medesime condizioni di efficienza energetica. 		Attuata	---
4.3.5 Fornitura di potenza elettrica (BAT 21, 22, 23)			
Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di energia elettrica	Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva.	Attuata in parte	in studio una attuazione estesa a tutti i campi produttivi
	Minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici.	Attuata in parte	Si prevede il monitoraggio in futuro.
	Evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio.	Attuata in parte	Si valutano nel momento di sostituzioni di impianti o motori elettrici
	Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	Attuata	---
Filtri	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Non attuata	Si prevede l'applicazione futura.
Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica	Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta.	Attuata	---
	Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%.	Attuata in parte	Si prevede l'applicazione futura.
	Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori).	Attuata	---
4.3.6 Motori elettrici (BAT 24)			
La BAT si compone di tre step: <ul style="list-style-type: none"> - ottimizzare il sistema in cui il motore/i è inserito (per es. sistema di raffreddamento); - ottimizzare il motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base delle indicazioni di tabella; - una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo i criteri di tabella. Dare priorità ai motori che lavorano più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno dovrebbero essere equipaggiati con inverter. 			

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	ADEGUAMENTI
Motori	Utilizzare motori ad efficienza energetica.	Attuata in parte	Si prevede applicazione futura per ogni nuovo acquisto
	Dimensionare adeguatamente i motori.	Attuata	---
	Installare inverter.	Attuata in parte	Per ogni sostituzione viene vagliata la fattibilità
Trasmissioni e ingranaggi	Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza.	Attuata in parte	---
	Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni.	Sono presenti alcune connessioni dirette, ma per esigenze di standard produttivi non è possibile installarle presso ogni impianto.	---
	Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v.	Parzialmente attuata	Per ogni sostituzione viene vagliata la fattibilità
	Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine.	Parzialmente attuata	Per ogni sostituzione viene vagliata la fattibilità
Riparazione e manutenzione	Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica.	Attuata	---
	Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificata.	Parzialmente attuata	---
	Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto.	Parzialmente attuata	---
	Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.	Attuata	---
4.3.7 Aria compressa (BAT 25)			
Progettazione, installazione e ristrutturazione	Progettazione integrata del sistema, incluso sistemi a pressioni multiple.	Non attuata	Verrà studiata in fase di sostituzione
	Utilizzo di compressori di nuova concezione.	Attuata (sostituzioni recenti dei compressori)	---
	Migliorare il raffreddamento, deumidificazione e filtraggio.	Attuata in parte	In fase di studio in base alla fattibilità economica
	Ridurre perdite di pressione da attriti (ad es. aumentando il diametro dei condotti).	Attuata in parte	Verrà implementata per ogni nuova sostituzione
	Implementazione di sistemi di controllo (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori).	Non attuata	In fase di studio per future sostituzioni
	Recuperare il calore perso per funzioni alternative.	Non attuata	Difficilmente attuabile
Uso e manutenzione	Ridurre le perdite di aria.	Attuata	---
	Sostituire i filtri con maggiore frequenza.	Attuata	---
	Ottimizzare la pressione di lavoro.	Attuata	---
4.3.8 Sistemi di pompaggio (BAT 26)			
Progettazione	Evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti, valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.	Attuata	---
	Selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa.	Attuata	---
	Progettare adeguatamente il sistema di distribuzione.	Attuata	---
Controllo e mantenimento	Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione.	Applicata giornalmente.	---
	Disconnettere eventuali pompe inutilizzate.	Attuata	---
	Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti).	Non applicabile (flussi costanti)	---
	Quando il flusso del fluido da pompare è meno della metà della capacità massima di ogni singola pompa, valutare l'utilizzo di un sistema a pompe multiple di minori dimensioni.	Non attuata	Si prevede l'applicazione futura, in fase di studio
Sistema di distribuzione	Pianificare una regolare manutenzione.	Attuata	---
	Minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.	Parzialmente attuata	Si valuta implementazione in base alla fattibilità economica
	Evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette).	Attuata	---
	Assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.	Attuata	---

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	ADEGUAMENTI
4.3.9 Sistemi di ventilazione, riscaldamento e aria condizionata (BAT 27)			
Sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT sono state indicate nei paragrafi precedenti:			
<ul style="list-style-type: none"> • per il riscaldamento BAT 18 e 19; • per il pompaggio fluidi BAT 26; • per scambiatori e pompe di calore BAT 19; • per ventilazione e riscaldamento/raffreddamento degli ambienti BAT 27 (tabella seguente). 			
Progettazione e controllo	Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo.	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
	Ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione.	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
	Gestire il flusso di aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze.	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
	Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte, ostacoli, curve e restringimenti di sezione.	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
	Considerare l'installazione di inverter.	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
	Utilizzare controlli automatici di regolazione.	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
	Valutare l'integrazione del filtraggio aria all'interno dei condotti e del recupero calore dell'aria esausta.	Non attuata	---
	Ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso l'isolamento degli edifici e delle metrature, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, il settaggio di temperature di riscaldamento più basse e di raffreddamento più alte.	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
	Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: <ul style="list-style-type: none"> • il recupero del calore smaltito; • l'utilizzo di pompe di calore; • previsione di altri impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassamento contestuale della temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate. 	Attuata in parte	In corso di valutazione su nuovo intervento
Manutenimento e manutenzione	Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile.	Attuata	---
	Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture.	Attuata	---
	Verificare i flussi di aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, perdite di pressione, pulizia e sostituzione dei filtri.	Attuata	---
4.3.10 Illuminazione (BAT 28)			
Analisi e progettazione dei requisiti di illuminazione	Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti.	Attuata in parte	Allo studio un futuro adeguamento migliorativo
	Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale.	Attuata dove necessario	---
	Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati.	Attuata	---
Controllo e mantenimento	Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione, quali sensori, timer, ecc.	Non applicata	Si prevede l'applicazione futura.
	Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.	Attuata	---
4.3.11 Essiccazione, separazione e concentrazione (BAT 29)			
Si tratta di una serie di processi che prevedono la separazione delle fasi solido-liquido o di più solidi con granulometrie differenti.			
Uso di calore in surplus proveniente da altri processi (o da impianti esterni terzi)		Attuata (calore proveniente dai forni)	---
Uso di processi meccanici quali filtrazione o filtrazione attraverso membrane, anche in combinazione con altre tecniche, al fine di ridurre i consumi energetici.		Non applicabile.	---
Uso di processi termici quali essiccazione a fiamma diretta o indiretta. Si tratta dei processi più largamente utilizzati ma che possono essere implementati sotto il profilo dell'efficienza energetica. Essiccatoi a fiamma diretta sono l'opzione a più bassa efficienza energetica.		Attuata	---
L'essiccazione diretta riduce le perdite termiche in quanto il trasferimento di calore avviene direttamente dai gas di combustione al materiale, senza scambiatori.		Attuata	---
Vapore surriscaldato può essere utilizzato nell'essiccazione diretta. La tecnica ha però alti costi e necessità di un'attenta analisi costi-benefici.		Non applicabile.	---

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	ADEGUAMENTI
Recupero del calore. Può essere recuperato come preriscaldamento dell'aria di combustione (diretto o indiretto) oppure mediante stoccaggio (MVR – Mechanical Vapour Recompression) del vapore surriscaldato.		Attuata	---
Ottimizzazione dell'isolamento termico dei sistemi di essiccazione.		Attuata	---
Uso di processi radianti (infrarossi, alte frequenze, microonde). Il riscaldamento risulta essere molto efficiente, gli impianti sono compatti e accoppiabili con altre tipologie (riscaldamento a convezione o conduzione), tuttavia presenta alti costi e necessità di un'attenta analisi costi-benefici.		Non applicabile.	---
Uso di controlli automatici nei processi di essiccazione (riduce dal 5 al 10% i consumi rispetto ai tradizionali controlli empirici).		Attuata	---

C2.2. PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale, degli impatti esaminati e dell'andamento degli indicatori di performance rilevati per il periodo 2011 – 2015, ritiene che l'impianto è adeguato alle MTD di settore e non necessita di adeguamenti ulteriori. Inoltre, viene confermata la conformità alle MTD anche dopo la fase di ristrutturazione impiantistica richiesta.

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).

❖ Capacità produttiva

A seguito delle variazioni impiantistiche autorizzate con atto di 4^a modifica non sostanziale AIA, per la valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di riferimento ai quali il gestore dovrà fare riferimento sono i seguenti:

- *potenzialità autorizzata con Rinnovo AIA (Determinazione n. 29 del 25/01/2013): 396,8 t/gg;*
- *potenzialità autorizzata con la presente modifica AIA: 459 t/gg (aumento di 62,2 t/gg, soglia di riferimento 75 t/gg – di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);*
- *aumento autorizzato del flusso di massa per singolo inquinante con la presente modifica AIA:*
 - *5 % per materiale particellare*
 - *38 % per Pb, F, SOV ed Aldeidi*
 - *5 % per NO₂*
 - *32 % per SO_x*

(riferimento da considerare: Flusso di massa Rinnovo AIA).

❖ Adeguamento alle MTD

Dal confronto con le MTD riportato al capitolo C2.1.8 si evidenzia il **sostanziale rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore**. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". Il mantenimento delle performance raggiunte è previsto anche al termine della fase di ristrutturazione autorizzata. Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

❖ Materie prime e rifiuti

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

Si ricorda al gestore che dovranno essere mantenuti separati gli stoccaggi delle materie prime, dei rifiuti auto-prodotti e dei rifiuti recuperati da terzi. In particolare, quest'ultimi dovranno essere stoccati secondo le modalità specificate nell'Allegato II dell'AIA ed utilizzati solo per le attività autorizzate.

A seguito dell'aggiunta della porzione di stabile autorizzata con 2^a modifica non sostanziale AIA, delle modifiche impiantistiche successive (in particolare, aggiunta fase rettifica) e della modifica richiesta con domanda del 10/01/2017 (aggiunta filtropressa e cassone fanghi) si ritiene necessario che il gestore presenti una planimetria aggiornata delle aree di stoccaggio materie prime, rifiuti (distinti in propri e ritirati da terzi).

❖ Bilancio idrico

Relativamente agli scarichi dei reflui domestici e delle acque meteoriche la situazione attuale, riportata nella precedente sezione C2.1.2, è adeguata alla normativa anche a seguito delle modifiche effettuate e richieste (allacciamento alla pubblica fognatura).

Si precisa, comunque, che il *prelievo di acqua* da pozzo costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, considerato che il consumo di "acqua pulita" è abbastanza elevato. Il gestore deve continuare ad incentivare tutti i sistemi che garantiscano un minor utilizzo di acqua pulita o, comunque, un uso ottimale ed aumentino il recupero dei reflui di processo.

Si prende atto dell'allaccio degli scarichi S1 ed S2 alla pubblica fognatura, sempre ammessi nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato. Gli scolmatori che saranno installati in corrispondenza di S1 ed S2 dovranno entrare in funzione solo in caso di eventi meteorici eccezionali che non permettano il completo deflusso delle acque meteoriche in pubblica fognatura. Il recapito dei reflui di scolmo sarà in acque superficiali (Rio Maldello), per tale motivo è necessario che gli impianti ad ossidazione totale siano sempre mantenuti in perfetta efficienza.

Non è richiesta nessuna analisi, il gestore dovrà comunicare agli enti l'avvenuta realizzazione dell'allacciamento suddetto.

A seguito della realizzazione della pubblica fognatura e dell'allaccio suddetto sono eliminate le prescrizioni e le raccomandazioni associate a tale aspetto e relative alla DGR 1053/2003.

Nella tabella seguente è riportato il quadro degli scarichi presenti, prendendo a riferimento la Planimetria allegata alla domanda di modifica del 10/01/2017.

Caratteristiche degli scarichi e concentrazione massima ammessa di inquinanti	S 1 acque di dilavamento piazzale e copertura + servizi igienici	S 2 acque di dilavamento piazzale e copertura + servizi igienici
Recettore	Pubblica fognatura - scolmo in Rio Maldello in caso di eventi di piena	Pubblica fognatura - scolmo in Rio Maldello in caso di eventi di piena
Portata allo scarico (mc/anno)	--	--
Limiti da rispettare - norma di riferimento	-	-
Impianto di depurazione	impianti ad ossidazione totale	impianti ad ossidazione totale

Si prende atto che gli scarichi associati alla porzione di edificio acquisita nel 2014 recapitano nella rete fognaria interna di altro gestore confinante il quale ha la titolarità e responsabilità dello scarico finale. Nel caso in cui dovesse variare tale situazione il gestore è tenuto a darne comunicazione secondo le procedure riportate nella successiva Sezione D2.2.

Si prende atto della planimetria della rete idrica aggiornata e corretta in tutte le sue parti presentata assieme alla domanda di modifica del 10/01/2017 e successive integrazioni; pertanto, si ritiene adempiuta la prescrizione presente al punto D2.2.7 primo capoverso dell'Allegato all'atto di 4^a modifica. Rimane vigente la prescrizione associata alle restanti planimetrie da presentare.

Inoltre, il gestore dovrà comunicare l'avvenuta realizzazione degli interventi previsti sul depuratore reflui di lappatura (adeguamento vasche ed installazione della filtropressa).

A seguito delle modifiche impiantistiche autorizzate a novembre 2016 non si prevedono variazioni per quanto concerne gli scarichi idrici.

❖ Consumi energetici

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

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

Si prende atto che è in studio l’adeguamento alla BAT che prevede la definizione procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e operazioni che hanno un impatto significativo sull’efficienza energetica ed il successivo mantenimento ed implementazione della procedura stessa.

Si valutano positivamente gli interventi di recupero energetico ed ammodernamento degli impianti effettuati dal gestore negli ultimi anni.

Anche in base alle previsioni effettuate con 4^a modifica non sostanziale AIA, l’indicatore di performance associato ai consumi energetici si manterrà al di sotto del limite previsto dalle BAT. Pertanto, si rimandano ulteriori verifiche e valutazioni all’analisi dei dati contenuti nei prossimi anni; non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda a questo riguardo e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

❖ Emissioni in atmosfera

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

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

Si prende atto degli interventi impiantistici e gestionali attuati dal gestore al fine di ridurre le emissioni diffuse.

Attualmente i punti di emissione nuovi e modificati autorizzati con Det. n. 4619 del 21/11/2016 non sono ancora andati a regime; pertanto, per tali punti sono confermate le prescrizioni specifiche riportate nell’Allegato I dell’atto suddetto e confermate nella successiva Sezione D2.4.

Si prende atto della comunicazione di messa in esercizio a gennaio e febbraio 2017 dei punti di emissione E2, E25, E26, E27 ed E28 (prot. n. 458 del 11/01/2017).

Relativamente ai flussi di massa associati ai singoli inquinanti con la 4^a modifica non sostanziale AIA, rispetto alla situazione autorizzata con atto di Rinnovo AIA (Det. n. 29 del 25/01/2013), sono stati autorizzati i seguenti aumenti:

- 5 % per materiale particellare
- 38 % per Pb, F, SOV ed Aldeidi
- 5 % per NO₂
- 32 % per SOx

La modifica è stata valutata non sostanziale in quanto l’aumento percentuale dei flussi di massa delle emissioni in atmosfera per singolo inquinante si è mantenuto inferiore al valore soglia del 50%. Il gestore dovrà tenere in considerazione gli step di aumento già effettuati in caso di successive modifiche all’AIA che coinvolgono le emissioni in atmosfera.

I punti di emissione a servizio degli impianti termici civili dell’Azienda non sono stati inseriti nel Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate, in considerazione del fatto che tali impianti sono alimentati da gas naturale e che la loro **potenza termica nominale complessiva risulta inferiore a 3 MW.**

Gli impianti termici produttivi, tutti alimentati da gas naturale, hanno potenze termiche nominali tali per cui la **potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW, anche a seguito delle modifiche autorizzate.**

La situazione impiantistica e gestionale proposta relativamente alle emissioni in atmosfera è considerata accettabile nel rispetto di quanto specificamente prescritto ai successive Sezioni D2.4 e D3.1.5.

❖ Impatto acustico

Da quanto riportato nella valutazione d'impatto acustico 2013 si evince il superamento del limite di zona nei punti P6 e P7 dovuti alla presenza di impianti produttivi. Pur condividendo che tali punti non arrecano lamentele in quanto sono a confine con altra ceramica e che quest'ultima risulta in parte protetta dal dislivello del terreno e dal muro di confine in cemento armato, si ritiene opportuno Ceramiche CCV effettui il completamento delle opere di bonifica, in particolare, venga realizzata una cabinatura completa della turbina-cogeneratore. Inoltre, si sottolinea che una barriera realizzata da deposito di pallet di piastrelle non è ritenuta idonea, in quanto temporanea e facilmente spostabile.

Si prende atto delle modifiche effettuate dal gestore successivamente alla valutazione d'impatto acustico 2013 e delle valutazioni effettuate in merito agli interventi impiantistici autorizzati con atto di 4^ modifica non sostanziale AIA.

Il gestore, quindi, dovrà comunicare il termine degli interventi di modifica autorizzati con atto di 4^ modifica non sostanziale AIA e, successivamente, dovrà inviare valutazione d'impatto acustico completa (già prevista nel 2017 dal Piano di Monitoraggio AIA). In particolare, essendo variati rispetto all'atto di Rinnovo AIA sia i confini di proprietà (a seguito dell'acquisizione di capannone adiacente – Det. 77 del 11/09/2014), che l'impiantistica, nella nuova valutazione dovranno essere presenti obbligatoriamente i seguenti elementi:

- tutti gli interventi di bonifica effettuati dal rilascio dell'atto di Rinnovo AIA al termine dei lavori di modifica autorizzati con il presente atto;
- un elenco aggiornato delle sorgenti;
- una tabella in cui siano elencati e descritti i nuovi punti di misura e la corrispondenza o meno degli stessi con i punti di misura della valutazione d'impatto acustico del 2013, nonché, planimetria riportante le sorgenti e punti di misura scelti (sia a confine, che eventuali recettori sensibili che potrebbero essere interessati al disturbo a seguito della modifica dei confini aziendali);
- risultati dei rilievi effettuati presso i punti individuati (da effettuarsi mediante misure reali di rumore sia diurne, che notturne) per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà e dei limiti di immissione differenziali presso i recettori sensibili eventualmente individuati. Si rammenta di porre particolare attenzione ai punti P6 e P7 per i quali nella valutazione d'impatto acustico 2013 era evidenziato il superamento del limite di zona in quanto non erano ancora stati completati tutti gli interventi di bonifica (rif. Prescrizione specifica Det. 33 del 13/02/2014).

Nel caso in cui siano rilevati ancora superamenti dei limiti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

La situazione è considerata accettabile nel rispetto di quanto prescritto alla Sezione D2.2.

❖ Protezione del suolo

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

Si raccomanda, comunque, all’Azienda l’attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque da depurare ed i fanghi (anche relative al nuovo impianto di depurazione a servizio della lappatura), i rifiuti ritirati da terzi, la barbotina, nonché, delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Si precisa, inoltre, 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, 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.

❖ Piano di Monitoraggio

Si ritiene opportuno apportare la seguente modifica al Piano di Monitoraggio:

- al Capitolo D3.1.1. *Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti* la voce “Ingresso materie prime per depurazione aria” è sostituita dalla seguente “Ingresso reagenti per impianti depurazione aria e acqua”, a seguito dell’aggiunta dell’impianto di depurazione chimico-fisico dei reflui derivanti dalla rettifica che utilizza reagenti.

Ciò premesso non sono emerse durante l’istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media rispetto alle MTD di settore che richiedano l’esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti (eccetto sorgenti rumorose).

Vista la documentazione presentata, il contributo tecnico del Servizio Territoriale ARPAE di Modena ed i risultati dell’istruttoria dello scrivente SAC ARPAE di Modena, 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.

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL’IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L’ESERCIZIO DELL’IMPIANTO

D2.1 finalità

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

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

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

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

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'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 per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena;
6. il gestore dovrà **comunicare il termine degli interventi di modifica autorizzati** con atto di 4^a modifica non sostanziale AIA ed **entro 90 giorni da tale comunicazione** dovrà inviare via PEC all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro valutazione d'impatto acustico completa (già prevista nel 2017 dal Piano di Monitoraggio AIA). In particolare, essendo variati rispetto all'atto di Rinnovo AIA sia i confini di proprietà (a seguito dell'acquisizione di capannone adiacente – Det. 77 del 11/09/2014), che l'impiantistica, nella nuova valutazione **dovranno essere presenti obbligatoriamente** i seguenti elementi:
- tutti gli interventi di bonifica effettuati dal rilascio dell'atto di Rinnovo AIA al termine dei lavori di modifica autorizzati con il presente atto;
 - un elenco aggiornato delle sorgenti;
 - una tabella in cui siano elencati e descritti i nuovi punti di misura e la corrispondenza o meno degli stessi con i punti di misura della valutazione d'impatto acustico del 2013, nonché, planimetria riportante le sorgenti e punti di misura scelti (sia a confine, che eventuali recettori sensibili che potrebbero essere interessati al disturbo a seguito della modifica dei confini aziendali);
 - risultati dei rilievi effettuati presso i punti individuati (da effettuarsi mediante misure reali di rumore sia diurne, che notturne) per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà e dei limiti di immissione differenziali presso i recettori sensibili eventualmente individuati. Si rammenta di porre particolare attenzione ai punti P6 e P7 per i quali nella valutazione d'impatto acustico 2013 era evidenziato il superamento del limite di zona in quanto non erano ancora stati completati tutti gli interventi di bonifica (rif. Prescrizione specifica Det. 33 del 13/02/2014).

Si rammenta che una barriera realizzata da deposito di pallet di piastrelle non è ritenuta idonea come eventuale schermatura in quanto temporanea e facilmente spostabile.

Nel caso in cui siano rilevati ancora superamenti dei limiti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

7. Il gestore **assieme al report annuale (30/04/2017)** deve presentare planimetrie aggiornate e complete in cui sia riportato anche lo stabile aggiunto con 2^a modifica AIA. In particolare, sono richieste le seguenti planimetrie: delle emissioni in atmosfera, delle aree di stoccaggio materie prime e rifiuti (distinti in propri e ritirati da terzi) e lay-out (è possibile presentare un'unica planimetria in cui siano riportati i diversi dati richiesti, corredata di opportuna legenda).
8. il gestore dovrà comunicare via PEC all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro l'avvenuto allaccio dei propri scarichi alla pubblica fognatura ed il completamento degli interventi previsti sul depuratore chimico-fisico per i reflui di lappatura (adeguamento vasche ed installazione della filtropressa).

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- Atomizzatore + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E2 - Tramogge materie prime – silos ATM – mulino continuo ATM	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Carico automezzi – insacatrice – laboratorio ATM	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Fumi Forno 1
messa a regime	-	A regime	(*)	(**)	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	85.000	49.000	18.000	17.100
Altezza minima (m)	-	26	20	21	15
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	25	17	20	3,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	UNI 10568	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	-	-	0,35
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	-	-	3,5

S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	-	-	-	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	-	-	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	-	-	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 (§)	-	-	500 (**)
CO(mg/Nm ³)	UNI EN 15058 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	100	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale portata, Polveri, NO _x , CO	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Trimestrale per portata polveri, F Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NO _x , Pb

(°) 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 poiché il generatore di calore è alimentato a gas metano.

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 4 e 5

(**) rif. Prescrizione n. 6

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – Presse e nastri - caricamento presse - coloratori a secco	PUNTO DI EMISSIONE E8 - Pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E9 - Raffredd. indiretto – Forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Raffredd. finale – Forno 1
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	55.000	1.800	10.000	30.000
Altezza minima (m)	-	15	13	10	10
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	30	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	UNI 10568	5	5	-	-

Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per 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 E11 - Essiccatoio n.1 (§)	PUNTO DI EMISSIONE E12 - Essiccatoio n. 2 (§)	PUNTI DI EMISSIONE E14 – Turbina Cogenerazione (by-pass emergenza)	PUNTI DI EMISSIONE E15 - Essiccatoio n.3 (§)	PUNTI DI EMISSIONE E15/A - Essiccatoio n.3 (§)
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	10.000	10.000	55.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	-	13	13	-	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
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)		-	450	-	-
CO(mg/Nm ³)	UNI EN 15058 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)		-	100	-	-
Impianto di depurazione	-		-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-		-	-	-	-

(§) non si rende necessario prevedere limiti e/o prescrizioni rispetto a quanto già autorizzato, poiché, ricade nell'esclusione di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E16 – Fumi Forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E17 - Raffredd. Indiretto – Forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E18 – Raffredd. Finale – Forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E20 - Essiccatoio n.4 (§)	PUNTO DI EMISSIONE E20/A - Essiccatoio n.4 (§)
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	17.100	10.000	30.000	10.000	7.000
Altezza minima (m)	-	15	10	10	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,5	-	-	-	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,35	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,5	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50	-	-	-	-

Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	-	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	-	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (**)	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata polveri, F Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NOx, Pb	-	-	-	-

(*) riferimento prescrizioni **n. 3, 4 e 5**

(**) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato poiché il generatore di calore è alimentato a gas metano.

(§) non si rende necessario prevedere limiti e/o prescrizioni rispetto a quanto già autorizzato, poiché, ricade nell'esclusione di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E21 - Smaltatura linee 1, 2, 3, 4 - Macinazione smalti - Laboratorio Chimico - Ingresso Forni 1, 2, 3 e scelta	PUNTO DI EMISSIONE E22 - Banco saldatura officina meccanica	PUNTO DI EMISSIONE E23 - Uscita by-pass fumi forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E24 - Uscita by-pass fumi forno 1
messa a regime	-	(*)	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	55.000	9.000	12.000	16.500
Altezza minima (m)	-	12	8	12	11
Durata (h/g)	-	24	Saltuaria	Saltuaria (§)	Saltuaria (§)
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	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 9970 - UNI 10878 - UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	5	-	-
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI 9968 - UNI 9969 - UNI EN 15068 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	-	10	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto			
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri	-	-	-

(*) rif. Prescrizione **n. 6**

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

(§) i by-pass dei forni entrano in funzione o in caso di emergenza (guasto aspiratore o gruppo filtrante) o per brevi periodi di manutenzione programmata dei filtri dei forni (cambio maniche, operazione di durata inferiore alle 12 ore) o nel caso in cui il forno resti temporaneamente acceso senza produzione.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E25 – Fumi Forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E26 - Raffredd. indiretto - Forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E27 – Raffredd. Finale 1 - Forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E28 – Raffredd. Finale 2 - Forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E29 - Uscita by-pass fumi forno 3
messa a regime	-	(*)	(*)	(*)	(*)	(**)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	13.000	7.400	30.000	24.250	13.000
Altezza minima (m)	-	15	10	10	10	11
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	Saltuaria (§)
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,5	-	-		
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,35	-	-		-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,5	-	-		-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50	-	-		-
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	-	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	-	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (***)	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata polveri, F Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NOx, Pb	-	-	-	-

(*) riferimento prescrizioni n. 3, 4 e 5

(**) riferimento prescrizioni n. 3 e 5

(***) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato poiché il generatore di calore è alimentato a gas metano.

(§) i by-pass dei forni entrano in funzione o in caso di emergenza (guasto aspiratore o gruppo filtrante) o per brevi periodi di manutenzione programmata dei filtri dei forni (cambio maniche, operazione di durata inferiore alle 12 ore) o nel caso in cui il forno resti temporaneamente acceso senza produzione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati

di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E2, E20/A, E25, E26, E27, E28, E29**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO). Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO) **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 ai punti di emissione **E2 ed E25** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente **ai punti di emissione E20/A, E26, E27 ed E28** dovrà essere effettuata una analisi per la Portata alla data di messa a regime degli impianti;
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO) le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. relativamente **ai punti di emissione E5 ed E21** il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO) **entro 60 giorni dall'esecuzione dei prelievi** le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio successivo alla presente modifica;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato);
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per **gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e atomizzatore)**, i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. 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, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

A questo proposito, si precisa che:

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

III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
12. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
14. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPA Sezione Provinciale di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
15. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
16. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del **funzionamento degli stessi**. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

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

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

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.

17. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
18. l'azienda è tenuta 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'impianto deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto di stoccaggio acque reflue e rifiuti liquidi ritirati da terzi, l'impianto di depurazione reflui di lappatura e gli impianti ad ossidazione totale per il trattamento dei reflui domestici;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC e/o fax e/o posta all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
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 (S1 ed S2) di acque reflue domestiche (previo trattamento con impianto di ossidazione) delle acque bianche di acque meteoriche provenienti da pluviali e dal piazzale aziendale, non interessato da stoccaggi di materia prima e/o rifiuti che possono dare origine a dilavamenti, nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato;
5. gli scolmatori a servizio degli scarichi suddetti possono entrare in funzione solamente in caso di eventi meteorici eccezionali che non permettano il completo deflusso delle acque meteoriche in pubblica fognatura. Solo in tale situazione è consentito lo scarico in acque superficiali (Rio Maldello) delle acque reflue di cui al precedente punto;
6. 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**);
7. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Modena.

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di raccolta ed omogeneizzazione reflui industriali, vasche dell'impianto di depurazione reflui rettifica, vasche barbotina, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo;
2. Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

	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 IV	65 dB(A)	55 dB(A)	5	3
Classe V	70 dB(A)	60 dB(A)		

4. utilizzare i seguenti punti di misura (rif. valutazione impatto acustico 2013) per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

Punto di misura(*)	Descrizione
Punto 1	Confine aziendale lato Nord /Ovest
Punto 3	Confine aziendale lato Sud /Ovest nelle vicinanze cabina compressione metano
Punto 4	Confine aziendale lato Sud /Ovest
Punto 6	Confine aziendale lato Sud /Ovest
Punto 7	Confine aziendale lato Sud /Ovest nelle vicinanze impianto di cogenerazione
Punto 8	Confine aziendale lato Sud /Ovest - cortile deposito piastrelle
Punto 9	Confine aziendale lato Sud /Est
Punto 10	Confine aziendale lato Nord Est
Punto 11	Confine aziendale lato Nord Est
Punto 12	Confine aziendale lato Nord Est
Ricettore	Non esistono ricettori abitativi nelle immediate vicinanze (R2 e R3 distano oltre 300m e R1 in posizione schermata)

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

da integrare o modificare con quanto prescritto al punto 6 della Sezione D2.2

5. il gestore, nel caso in cui il Comune di Castelvetro nel corso di validità dell'autorizzazione dovesse modificare la zonizzazione acustica comunale, dovrà confrontare l'impatto acustico della propria attività con i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da Allegato II alla presente AIA (iscrizione CAT006).**

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 procedure interne che definiscono le modalità operative da adottare in caso di emergenze ambientali (movimentazione e sversamenti accidentali di prodotti pericolosi, eventuali guasti agli impianti di depurazione fumi e polveri, ecc);
2. in tali situazioni, 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'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO). Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto 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 all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO) la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
3. all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
4. in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare 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 dell'ARPAE – SAC di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime per impasto	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso materie prime per additivi	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso reagenti per depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Atomizzato trasferito a terzi	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Acque reflue prodotte e riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Acque reflue meteoriche di dilavamento riciclate internamente	stima	Annuale	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	annuale	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Energia elettrica ceduta alla rete	contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Contatore	Mensile	Triennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumo di gas metano per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	annuale	Triennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumo di gas metano per turbina cogeneratore	Contatore	mensile	Triennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale

D3.1.5. Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Emissione E1 <u>Trimestrale</u> portata, Polveri, NO _x , CO Emissione: E6, E16, E25 <u>Trimestrale</u> portata, Polveri, F, <u>Semestrale</u> SOV, Aldeidi <u>Annuale</u> : Pb, NO _x Emissione: E2, E5, E7, E8, E21 <u>Semestrale</u> portata, Polveri	<i>Triennale</i> uno a scelta tra E6, E16, E25 (forni) Uno per E1(ATM) una a scelta tra le rimanenti (E2, E5, E7, E8, E21)	Cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	<i>Triennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	--
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni e dell'atomizzatore	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	cartacea su rullini	annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>Triennale</i> con verifica certificati analisi	Elettronica o Cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

L'Azienda non ha scarichi industriali.

È sempre consentito lo scarico di acque reflue domestiche in pubblica fognatura

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento: • impianto di stoccaggio / decantazione reflui industriali e vasca acque raccolta prima e seconda pioggia • impianto di depurazione reflui lappatura • impianti ad ossidazione per reflui domestici	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Triennale		annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale (**) con verifica a campione delle misure se necessario	relazione tecnica (***) di tecnico competente in acustica	quinquennale

(*) utilizzare punti di misura prescritti al punto 4 della Sezione D2.7, integrati con quanto prescritto al punto D2.2.6

(**) rif. prescrizione n. 6 Sezione D2.2. → valutazione prevista per il 2017

(***) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Castelvetro

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
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	-
Quantità di rifiuti recuperati da terzi suddivisa per codice CER (comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm)	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, dei bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	controllo visivo	quotidiano	Triennale	-	-
Corretta separazione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree/contenitori anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche interrato e non e dei 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	REPORT
				GESTORE (Trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ² m ³ /t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particolato	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di 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'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
 6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7;
 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. l'Azienda deve tenere apposito registro nel quale annotare le operazioni di estrazione periodica dei fanghi e di manutenzione dell'impianto ad ossidazione totale;
 9. I reflui industriali originati dal sito devono essere preferibilmente riutilizzati nel processo produttivo;
 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 all'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.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 52 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO II – 5[^] MODIFICA E AGGIORNAMENTO AIA

ISCRIZIONE N. CAT006

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006, PARTE QUARTA E SS.MM, DELL’INSTALLAZIONE CERAMICHE CCV CASTELVETRO S.P.A., CON SEDE LEGALE E PRODUTTIVA UBICATA IN STRADA STATALE 569, N.173, LOC. SOLIGNANO NUOVO A CASTELVETRO DI MODENA (MO)

- Rif. int. N. 97/02652780368
- sede legale e produttiva in via Strada Statale 569 n. 173 a Solignano di Castelvetro (MO)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. è iscritta al numero CAT006 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. (che ha abrogato e sostituito il D.lgs 22/97), per il recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi da riutilizzare nella fase di macinazione ad umido delle materie prime (argille) e successiva atomizzazione, per la produzione di impasto ceramico utilizzato internamente allo stabilimento per la produzione di piastrelle ceramiche o destinato alla commercializzazione.

Iter storico della comunicazione:

- 28/10/2005: Ceramiche CCV Castelvetro S.p.a. in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato Ceramiche CCV Castelvetro S.p.a. (punto 3.5 All. I D.lgs 59/2005) sito in via Strada Statale 569, 173 a Solignano di Castelvetro (Mo), presenta domanda alla Provincia di Modena intesa ad ottenere per l’impianto medesimo il rilascio dell’AIA, assunta agli atti con prot. n. 140822/8.1.7.97 del 28/10/2005.
- 28/11/2005: Ceramiche CCV Castelvetro S.p.a. presenta comunicazione per modifica sostanziale dell’attività in essere, ai sensi dell’art. 33 del D.lgs 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 155575/8.8.4 del 05/12/2005, consistente nell’avvio delle operazioni di recupero di rifiuti previsti al punto 7.3 del D.M. 05/02/98 identificati con codice CER 101201 “scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico”;
- 06/02/06: la Provincia di Modena rilascia alla ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.a. nulla osta, prot. n. 15051/8.8.4, all’avvio delle modifiche all’attività previste nella suddetta comunicazione.
- 27/10/2007: la Provincia di Modena rilascia l’Autorizzazione Integrata Ambientale, con Atto Dirigenziale prot. n. 123948/2007, ai sensi dell’art. 5 comma 12 del D.lgs 59/2005 e dell’art. 10 della L.R. 21/2004, a Ceramiche CCV Castelvetro S.p.a. in qualità di gestore dell’impianto esistente per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (ex. punto 3.5 all. I D.lgs 59/2005) avente sede legale e produttiva in via Strada Statale 569, 173. L’Allegato I alla suddetta AIA, che ne costituisce parte integrante e sostanziale, stabilisce, tra l’altro, 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. CAT006.

- 27/04/2012: Ceramiche CCV Castelvetro S.p.a. presenta domanda di Rinnovo dell'A.I.A. 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. 41619/9.12.3 del 02/05/2012. Nella domanda di rinnovo è stata richiesta la variazione delle quantità massime stoccabili istantaneamente.
- 18/09/2012: si svolge la prima seduta della Conferenza dei Servizi, ai sensi dell'art. 29 quarter comma 5 parte II al D.lgs 152/2006 e ss.mm., al fine di valutare la domanda di Rinnovo di cui sopra, i componenti della conferenza ravvisano la necessità di richiedere alla ditta ulteriori integrazioni.
- 18/10/2012: Ceramiche CCV Castelvetro S.p.a. presenta la documentazione integrativa (assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 97502/9.12.3 del 19/10/2012), richiesta a seguito di prima conferenza dei servizi e, per quanto riguarda l'attività di recupero di rifiuti prodotti da terzi, la ditta trasmette:
 1. modello di comunicazione, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., debitamente compilato;
 2. nuovo Allegato 1 alla comunicazione "scheda informativa delle tipologie di rifiuto recuperate" con modifiche alle quantità massime stoccabili istantaneamente;
 3. relazione tecnica;
 4. planimetria e sezioni di dettaglio delle vasche interrato presenti nell'area cortiliva aziendale (lato est) e planimetria stoccaggio rifiuti.
- 25/01/2013: con **Determinazione n. 29** la Provincia di Modena rilascia a Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A l'atto di **Rinnovo dell'AIA**, con validità sino al 30/11/2016;
- 13/02/2014: con **Det. n. 33** la Provincia di Modena rilascia l'atto di 1^ modifica non sostanziale AIA;
- 11/09/14: con **Det. n. 77** la Provincia di Modena rilascia l'atto di 2^ modifica non sostanziale AIA;
- 06/10/14: la Provincia di Modena rilascia **nulla osta prot. n. 96682** per modifiche impiantistiche non sostanziali che non richiedevano aggiornamento dell'atto di AIA;
- 02/03/15: con **Det. n. 31** la Provincia di Modena rilascia l'atto di 3^ modifica non sostanziale AIA con il quale, ai sensi del D.Lgs. n. 46/14, prolunga la validità dell'AIA al 29/10/2022;
- 06/10/14: con **Det. n. 4619** il SAC ARPAE di Modena rilascia l'atto di 4^ modifica non sostanziale AIA;
- 04/01/2017: al SAC ARPAE di Modena perviene comunicazione di modifica non sostanziale AIA che non coinvolge il presente Allegato II, come i precedenti atti di modifica non sostanziale AIA.

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A., ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **CAT006** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti".
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, 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:
a. aumento della potenzialità impiantistica;*

- b. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;
- c. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;
- d. 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'ARPAE 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 dall'ARPAE Modena, disponibile sul sito internet dell'Agenzia, evidenziando sulla prima pagina il numero identificativo di AIA (Rif. int. n. 97/02652780368).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Ceramiche CCV Castelvetro 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. Si prende atto, dalla dalla documentazione trasmessa con la domanda di Rinnovo dell'AIA e successive integrazioni, che il recupero dei rifiuti ritirati da terzi avviene nella fase di macinazione ad umido delle materie prime (argille) e le operazioni di recupero sono effettuate con le seguenti modalità:
 - i **rifiuti liquidi** sono trasportati all'impianto mediante autocisterna e scaricati nell'apposita zona di scarico posta nel piazzale esterno (lato est dello stabilimento), nel quale sono presenti 5 vasche interrato coperte in cemento armato. Le vasche interessate dal ciclo dei reflui interni ed esterni sono indicate in planimetria con i numeri (1), (2) e (3). La piattaforma di scarico è dotata di cordoli e di un dosso d'ingresso che funge da ulteriore salvaguardia, oltre che di opportuna pendenza verso il grigliato di scarico, da dove, tramite pompa n.4, sono portati al separatore dal quale scendono nella vasca (1). Lo stoccaggio dei rifiuti ritirati da terzi, quindi, avviene nella vasca (1) denominata "vasca di accumulo fanghi prodotti da terzi" (interrata, in cemento armato, dotata di copertura) ed operativamente lo stoccaggio istantaneo è stimato in 150 mc (comprensivi dei **CER 080203** e **080202**), corrispondenti ai 2/3 del volume della vasca. Nella vasca (2) sono scaricati i reflui prodotti internamente allo stabilimento dove vengono miscelati con i reflui provenienti dall'esterno travasati, mediante pompe, dalla vasca (1) e con le acque meteoriche dilavamento del piazzale posteriore (area direttamente prospiciente il capannone materie prime), raccolte con rete dedicata in vasca interrata in c.a. di capacità 25 mc. La vasca (3) di servizio viene normalmente mantenuta vuota, riceve reflui dalla vasca (2) o dalla vasca di dilavamento in caso di eccessivo riempimento. Le vasche (2) e (3) sono dotate di pompe sommerse le quali rilanciano i reflui opportunamente diluiti ed omogeneizzati ai reparti produttivi. Tutte e tre le vasche (1), (2) e (3) hanno coperture realizzate in cemento salvo piccole aperture per passaggio tubazioni o ispezioni; inoltre, sono dotate di indicatori di livello dotati di allarme ottico-acustico nel caso di troppo pieno, che determinerà un innesco automatico di travaso dalla vasca (1) alla vasca (2) e, se necessario, alla vasca (3). Nella vasca (3) è presente anche un compositore GSM per la chiamata ai responsabili dello stabilimento in caso di eventi eccezionali;
 - i **rifiuti solidi** identificati con **CER 101201** "scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico" e **CER 101299** "rottami ceramici crudi con o senza smalto crudo" sono trasportati presso lo stabilimento su camion e sono scaricati all'interno del capannone adibito al deposito argille, dove viene effettuata la messa in riserva; da qui sono prelevati tramite pala gommata e scaricati in apposite tramogge, sotto le quali un estrattore dosatore li deposita su un nastro trasportatore. Il materiale di scarto in miscela con le materie prime è inviato ai mulini di macinazione per la produzione di "barbottina" che, successivamente, viene essiccata nell'atomizzatore ed inviata ai silos

di stoccaggio dai quali si attinge per inviare l'impasto alle presse, oppure, per la vendita a terzi.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

La ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

- a) le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

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

7.3	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	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggi o annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico (SCARTO DI IMPASTO, BARBOTTINA NON IDONEA)					Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a piastrelle ceramiche e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
Subtotale 7.3		218⁽¹⁾	240	8.000	8.000	
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	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggi o annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	150 ⁽²⁾	184	8.000	8.000	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a piastrelle nelle forme usualmente commercializzate
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	150 ⁽³⁾	150	20.000	20.000	
101299	rifiuti non specificati altrimenti (ROTTAMI CERAMICI CRUDI CON O SENZA S.ALTO CRUDO)	218 ⁽⁴⁾	240	19.000 ⁽¹⁾	19.000 ⁽⁵⁾	
Subtotale 12.6				47.000	47.000	
TOTALE				55.000	55.000	

(1) Quantità complessiva per i codici CER 101201 e 101299.

(2) Quantità complessiva per i codici CER 080202 e 080203.

(3) Quantità complessiva per i codici CER 080202 e 080203.

(4) Quantità complessiva per i codici CER 101201 e 101299

(5) **Di cui 9.500 t/a contenenti smalto crudo.**

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti, con riferimento alla planimetria "Stoccaggio rifiuti" - Tavola 3D allegata alle integrazioni alla domanda di Rinnovo AIA del 19/10/2012, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
- art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione 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 ed 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 (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06);
 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 (*Messa in riserva*) comma 1: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni, qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06);
 8. 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;
 9. art. 6 comma 6: [...] i rifiuti messi in riserva devono essere avviati alle altre operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione;
 10. art. 6 comma 7: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento;
 11. 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";
 12. 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;

13. 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;
14. 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;
15. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
16. deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
17. 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;
18. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
19. il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
20. 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;
21. 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;
22. 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;
23. 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;
24. le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
25. il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
26. i contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacini di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
27. le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
28. le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano in contatto con i rifiuti;
29. le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;

30. 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;
31. 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;
32. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
33. 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;
34. 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 seguenti rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nelle planimetrie agli atti ed in particolare:
 - i rifiuti identificati con codice **CER 080203** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" e i rifiuti identificati con codice **CER 080202** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" devono essere stoccati scaricati e stoccati nella vasca interrata in cemento armato, dotata di copertura in cemento, posta nel piazzale dello stabilimento (lato est) indicata nella planimetria trasmessa in data 19/10/2012 con il numero (1) "vasca di accumulo fanghi prodotti da terzi";
 - i rifiuti identificati con codice **CER 101299** rifiuti non specificati altrimenti "rottami ceramici crudi con o senza smalto crudo" ed i rifiuti identificati con codice **CER 101201** "scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico" devono essere stoccati all'interno del capannone "deposito argille" in cumuli separati tra loro e dalle materie prime presenti;
- e) le aree di messa in riserva dei rifiuti oggetto della presente iscrizione devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato;
- f) relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006), l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 7 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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