

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-1564 del 23/03/2017
Oggetto	Ditta NUOVA RIWAL CERAMICHE S.r.l., Via Giardini n. 24, Maranello (Mo). AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-1611 del 23/03/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno ventitre MARZO 2017 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, GIOVANNI ROMPIANESI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **NUOVA RIWAL CERAMICHE S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GIARDINI n. 24 IN COMUNE DI MARANELLO (MO).

(RIF. INT. N. 03097510360 / 73)

AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE

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

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

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

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

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

richiamata la **Determinazione n. 397 del 29/10/2012** rilasciata dalla Provincia di Modena, con la quale è stata rinnovata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova, n. 101 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Giardini n. 24 in comune di Maranello (Mo);

richiamate la **Determinazione n. 9 del 09/01/2013**, la **Determinazione n. 88 del 15/06/2013**, la **Determinazione n. 104 del 20/11/2014**, la **Determinazione n. 37 del 11/03/2015** e la **Determinazione n. 254 del 17/02/2016** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 10/02/2017 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 2530 del 10/02/2017, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 23/02/2017, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 3380 del 23/02/2017, e con la documentazione trasmessa il 22/03/2017 e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 5528 del 23/03/2017, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico consistenti in:

- I. dismissione degli essiccatoi E1-E2-E3 e delle relative emissioni in atmosfera E2, E3 ed E4;**
- II. spostamento degli essiccatoi E8 ed E9, da posizionare nell'area attualmente occupata dagli essiccatoi oggetto di eliminazione (come da punto precedente) e rinominare E1 ed E3;**
- III. eliminazione delle linee di smalteria L5 e L6.** La relativa emissione in atmosfera **E69** non sarà smantellata, ma solo disattivata, in attesa della definizione di nuove destinazioni d'uso;
- IV. eliminazione delle presse P7 e P8.** La relativa emissione in atmosfera **E67** non sarà smantellata, ma usata per aspirare gli effluenti gassosi provenienti da n. 2 coloratori e nastri;
- V. eliminazione di n. 30 vasche di stoccaggio degli smalti;**

- VI. eliminazione del forno F2**, con conseguente **riduzione della portata massima** del punto di emissione in atmosfera **E70** (che resta a servizio del solo forno F3) dagli attuali 25.000 Nmc/h a **15.000 Nmc/h**. Gli altri punti di emissione in atmosfera ora collegati al forno F2 (E17, E25, E26 ed E31) non saranno smantellati, ma posti a servizio del forno di nuova installazione (si veda il successivo punto **VII**);
- VII. installazione di un nuovo forno di cottura**, che permetterà la produzione di formati con maggiori dimensioni in termini di spessore e superficie. Al nuovo forno saranno collegate la **nuova emissione in atmosfera E71** (provvista di filtro a tessuto) e le emissioni esistenti **E17, E25, E26 ed E31**, ora a servizio del forno F2 oggetto di smantellamento;
- VIII. incremento della durata di funzionamento** dell'emissione in atmosfera **E49** da 18 h/giorno a **24 h/giorno**;

dato atto che in data 08/02/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

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

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

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- **di stabilire che**, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
 - potenzialità autorizzata dal rinnovo AIA (Determinazione n. 397/2012): 414,11 t/giorno;

- aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale AIA (presente atto): incremento di **40 t/giorno** (pari al **9,7%** della precedente potenzialità e pari al **53,3%** della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 397 del 29/10/2012 e successive modifiche** alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova, n. 101 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, sita in Via Giardini n. 24 in comune di Maranello (Mo);
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **454,11 t/giorno** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità di Ceramica Fondovalle S.p.A. per l'installazione in oggetto:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 397 del 29/10/2012	Rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 9 del 09/01/2013	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 88 del 15/06/2013	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 104 del 20/11/2014	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 37 del 11/03/2015	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 254 del 17/02/2016	Modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA “Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale” e “Iscrizione al 'Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti' ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;

7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 29/10/2022**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

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

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I (“Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale”) e nella Sezione C dell’Allegato II (“Iscrizione al ‘Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti’ ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2016”);
- b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I alla presente;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. e ai Comuni di Maranello e Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;

- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **MAR002** AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006". DITTA NUOVA RIWAL CERAMICHE S.R.L., CON SEDE LEGALE IN VIA GHIAROLA NUOVA n. 101 A FIORANO MODENESE (MO) E SEDE PRODUTTIVA IN VIA GIARDINI, n. 24 A MARANELLO (MO).

IL DIRETTORE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
dr. Giovanni Rompianesi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta NUOVA RIWAL CERAMICHE S.r.l.

- Rif. int. n. 03097510360 / 73
- sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 101 a Fiorano Modenese (Mo)
- sede produttiva in Via Giardini n. 24 a Maranello (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura situato in via Giardini n. 24 a Maranello (Mo) è entrato in funzione nel 1966 e dal 1987 è gestito da Nuova Riwal Ceramiche S.r.l.; l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 111.956 m², dei quali 56.700 m² coperti e circa 13.356 m² scoperti impermeabilizzati.

Lo stabilimento consta in un capannone, in cui sono collocati gli impianti produttivi, e una palazzina in cui si trovano gli uffici e i magazzini.

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

Lo stabilimento confina:

- a nord e ad est con altri stabilimenti produttivi,

- a sud con un terreno incolto, oltre il quale è presente la Strada Pedemontana,
- ad ovest con Via Giardini, oltre la quale sono presenti stabilimenti artigianali.

Il territorio confinante sul lato ovest con la proprietà dell'Azienda ricade nel Comune di Fiorano Modenese.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana, mediamente per 46 settimane/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. con la **Determinazione n. 984 del 24/10/2007**, poi modificata con la **Determinazione n. 1043 del 14/11/2007**, la **Determinazione n. 21 del 15/01/2008**, la **Determinazione n. 317 del 04/07/2008**, la **Determinazione n. 170 del 18/03/2010**, la **Determinazione n. 210 del 01/06/2011**, la **Determinazione n. 45 del 01/02/2012** e la **Determinazione n. 111 del 28/03/2012**.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la **Determinazione n. 397 del 29/10/2012**, successivamente modificata con la **Determinazione n. 9 del 09/01/2013**, la **Determinazione n. 88 del 15/03/2013**, la **Determinazione n. 104 del 20/11/2014**, la **Determinazione n. 37 del 11/03/2015** e la **Determinazione n. 254 del 17/02/2016**.

In data 10/02/2017 e con successive integrazioni del 23/02/2017, il gestore ha comunicato l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali all'autorizzazione, consistenti in:

- I. **dismissione di n. 3 essiccatoi** e delle relative emissioni in atmosfera **E2, E3 ed E4**;
- II. **spostamento** degli essiccatoi E8 ed E9 nell'area attualmente occupata dagli essiccatoi da dismettere e loro rinumerazione come essiccatoi n° E1 ed E3;
- III. **dismissione di n. 2 linee di smalteria** e conseguente sospensione del funzionamento del relativo punto di emissione in atmosfera **E69**, in attesa di definirne il nuovo utilizzo;
- IV. **dismissione di n. 2 presse** e conseguente cambio di destinazione d'uso del relativo punto di emissione in atmosfera **E67**;
- V. **dismissione di n. 30 vasche di stoccaggio smalti**;
- VI. **dismissione del forno di cottura F2**, con conseguente riduzione della portata massima del punto di emissione in atmosfera **E70**, che resta a servizio del solo forno F3;
- VII. **installazione di un nuovo forno di cottura**, adatto a formati maggiori, con conseguente *incremento della capacità produttiva massima* dello stabilimento dalle 414,11 t/giorno ora autorizzate a **454,11 t/giorno (+40 t/giorno, corrispondenti al 9,7%)** e installazione del **nuovo punto di emissione E71** per l'espulsione dei fumi di cottura;
- VIII. **incremento della durata di funzionamento** dell'emissione in atmosfera **E49** da 18 h/giorno a **24 h/giorno**.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 08/02/2017.

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

Inquadramento territoriale

Lo stabilimento è ubicato nell'alta pianura del territorio comunale di Maranello, nella fascia pedecollinare in prossimità dei primi rilievi appenninici.

L'area nella quale si inserisce lo stabilimento è quasi completamente urbanizzata, per la presenza di insediamenti industriali o artigianali e strade.

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

Nell'area in esame non sono presenti vincoli di tipo naturalistico, idrogeologico e storico architettonico.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

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

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

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

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

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

Nel periodo 2001-2010 (nel 2011 il pluviometro non era attivo) le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1051 mm di pioggia). Nel 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 Maranello risulta di 835 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 sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 13,8 °C, contro un valore di 13,7 °C riferito al periodo 2001-2011 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Maranello di 13,8 °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 $50 \mu\text{g}/\text{m}^3$, in media attorno al 20%.

Nel 2011 il limite giornaliero è stato comunque superato in tutte le stazioni presenti nell'area pedecollinare: sono stati registrati 82 giorni di superamento nella stazione di Maranello, 96

giorni nella stazione di Fiorano, 60 giorni nella stazione di Vignola, 47 giorni nella stazione di Sassuolo, contro i 35 previsti dalla normativa (D.L. n. 155 del 13/08/2010). Meno critico risulta il limite relativo alla media annuale ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$), superato solo nella stazione di Fiorano, posizionata a bordo di un'arteria ad intenso traffico veicolare.

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

Queste criticità sono state evidenziate dalla cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, che classificano il comune di Maranello come area di superamento 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 sito in oggetto ricade per gran parte nel comune di Maranello e in piccola parte nel comune di Fiorano Modenese. Tale area fa parte del sottobacino del torrente Tiepido, tributario del fiume Panaro. Il regime idrologico del torrente Tiepido è torrentizio, caratterizzato da periodi di secca nei mesi estivi, a volte prolungati, alternati a periodi di morbida e di piena.

I corsi d'acqua principali che caratterizzano il territorio in esame sono il torrente Fossa di Spezzano, che attraversa il comune di Fiorano Modenese e il torrente Grizzaga, che attraversa il comune di Maranello.

Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, a valle di Magreta. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 3-4 m rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 m. In sinistra idrografica, il Fossa di Spezzano riceve anche le acque del Rio del Petrolio, che scorre all'interno della riserva delle Salse di Nirano.

Il torrente Grizzaga, invece, le cui sorgenti si collocano nelle colline poco più a sud del centro abitato di Maranello, attraversa l'abitato di Montale per poi confluire nel torrente Tiepido, affluente di sinistra del fiume Panaro, in località Fossalta nella zona est del comune di Modena.

In relazione alla qualità del reticolo idrografico superficiale, le acque del torrente Tiepido presentano un livello buono fino alla città di Modena, per poi scadere ad un livello qualitativo sufficiente fino alla sua immissione nel fiume Panaro.

Il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, risente della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che attraversa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.), motivo per cui presenta costantemente una qualità ecologico-ambientale scadente.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in esame ricade all'interno della conoide del torrente Tiepido.

Il territorio può essere suddiviso dal punto di vista del substrato litologico in tre settori distinti. La zona meridionale è caratterizzata dalla presenza delle unità litostratigrafiche più antiche, pre-plioceniche, il cui assetto strutturale è caratterizzato dalla presenza di faglie inverse a direzione grossomodo NO-SE, che comportano il sovrascorrimento di parti di unità epiliguri su altre porzioni più recenti. Queste faglie inverse delineano una sorta di struttura ad archi, che

sembrano scomparire al di sotto dei sedimenti pliocenici affioranti più a nord e che paiono dislocati trasversalmente da faglie a direzione antiappenninica. Da notare come i diversi apparati di salse (alcuni dei quali segnalati in letteratura ma ormai ritenuti non più attivi) siano grossolanamente allineati a formare una struttura arcuata che in parte ricalca l'andamento delle faglie cartografabili.

L'assetto strutturale della parte mediana del territorio comunale, caratterizzato dalla formazione delle Argille del torrente Tiepido, è sostanzialmente a monoclinale debolmente immergente verso nord. In quest'area, inoltre, la valle del torrente Tiepido tende ad allargarsi fortemente verso la pianura, tanto che i depositi quaternari, terrazzati in più ordini, occupano un'ampiezza trasversale di quasi un chilometro all'altezza di Torre Maina.

L'assetto strutturale della parte di alta pianura non presenta evidenti grandi complicazioni o peculiarità superficiali. Le diverse unità stratigrafiche e/o litologiche esibiscono sostanzialmente un assetto suborizzontale o comunque poco inclinato. Elementi tettonici significativi risultano infatti sepolti al di sotto dei depositi continentali olocenici e tardo pleistocenici.

Per quanto attiene le caratteristiche geologiche, l'intera struttura geologica è caratterizzata dalla presenza di ripetute alternanze di depositi grossolani e fini di spessore pluridecamentrico. Alcuni elementi differiscono in modo rilevante rispetto alle conoidi alluvionali, maggiori e intermedie, in particolare:

- 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;
- la zona di amalgamazione delle ghiaie è sostanzialmente assente, così come la presenza di ghiaie affioranti sulla superficie.

Per quanto riguarda il flusso idrico sotterraneo, la sostanziale assenza delle aree di amalgamazione delle ghiaie, sommata ad una limitata portata dei corsi d'acqua, induce un limitato scambio idrico tra fiume e falda. Conseguentemente, la ricarica avviene su ambiti limitati e principalmente per infiltrazione dalla superficie topografica. La scarsa presenza complessiva di depositi grossolani comporta una debole circolazione idrica. In relazione a queste caratteristiche geologiche, l'intera unità si presenta parzialmente compartimentata e caratterizzata in parte da condizioni di falda in pressione, in cui rimangono fenomeni di drenanza tra la falda superficiale e profonda.

Anche in questo caso si osservano gradienti pari a circa l'8-12‰ nella parte superiore delle conoidi e valori pari al 2-5‰ nelle parti distali.

In relazione alle caratteristiche quali-quantitative della falda, si osserva complessivamente una ridotta attività di prelievo civile dalle conoidi minori.

Il territorio per sua natura e collocazione geografica costituisce comunque bacino di alimentazione delle falde acquifere profonde captate nella media pianura per gli approvvigionamenti idro-potabili e zoo-agricolo-industriali.

Nella classificazione provinciale sulla vulnerabilità degli acquiferi, l'area è inserita in classe di rischio potenziale alto.

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area si aggira attorno ai 90-100 m s.l.m., con valori di soggiacenza compresi tra -15 e -25 m dal piano campagna.

Per quanto riguarda la qualità delle acque sotterranee, la conducibilità mostra elevati valori (1.100-1.300 $\mu\text{S}/\text{cm}$), mentre la durezza, legata principalmente ai sali di calcio e magnesio, presenta concentrazioni medie che si attestano sui 55-60 °F.

I solfati si rinvenivano in concentrazioni medio-alte (140-200 mg/l), mentre la distribuzione areale dei cloruri, che mostra un andamento molto simile a quella dei solfati, presenta concentrazioni tra 90 e 120 mg/l.

Ferro e manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (20 µg/l).

I nitrati forniscono indicazioni sulla natura antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee. Questo è evidenziato dalla presenza di elevate concentrazioni in nitrati soprattutto nelle zone di alta pianura, in cui l'acquifero non è confinato e protetto dalle infiltrazioni superficiali. Nell'area in oggetto, le concentrazioni in nitrati oscillano tra i 30 e 50 mg/l. L'ammoniaca invece, a causa delle caratteristiche ossidoriduttive della falda esaminata, risulta assente (<0,05 mg/l).

Le concentrazioni di boro si attestano sui tra 600-700 µg/l.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala inoltre la presenza di composti organo-alogenati, in concentrazioni superiori al limite normativo (10 µg/l).

Rumore

Secondo le rispettive classificazioni acustiche del territorio, la ditta in esame si trova in un'area classificata, sia dal comune di Maranello (aprile 2005), che dal comune di Fiorano Modenese (approvazione con Delibera C.C. n. 22 del 09/03/2006), in classe V. Ai sensi della declaratoria, contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, tale classe 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.

Sismicità

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

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

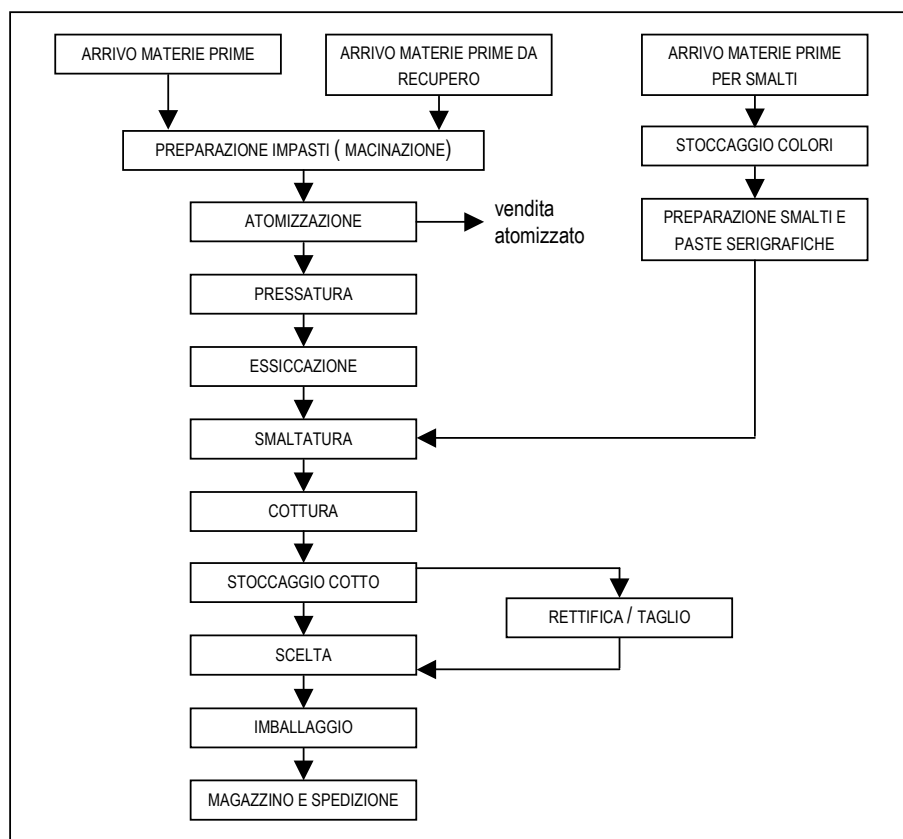
Con la nuova definizione del ruolo della classificazione è iniziato, ed è tuttora in corso, a livello nazionale, un processo di revisione di tale criterio per poter giungere ad una classificazione che possa rispondere in modo più idoneo al nuovo ruolo che la classificazione ha assunto con l'emanazione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

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

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

La Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato e monocottura; lo stabilimento produce anche impasto atomizzato, in parte utilizzato internamente allo stabilimento e in parte destinato alla vendita.

A seguito della sostituzione del forno F2 con un nuovo forno di ultima generazione adatto a formati più grandi, l'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **454,11 t/giorno** di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 364 giorni lavorativi/anno (pari a **165.296 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **10.307.905 m²/anno**). L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti. Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



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

Arrivo e stoccaggio materie prime e rifiuti da recuperare

Le materie prime (argille) e i rifiuti da recuperare (fanghi acquosi, sospensioni acquose, scarti di mescole crude, scarti cotti) giungono in stabilimento tramite camion e sono scaricati direttamente nella zona di deposito dedicata.

L'argilla è inviata a silos di stoccaggio mediante nastri trasportatori, mentre i rottami ceramici sono caricati per mezzo di pale su tramogge, che alimentano il mulino di macinazione.

Arrivo e stoccaggio materie prime per smalti

I colori utilizzati per la preparazione degli smalti arrivano tramite camion, da cui sono prelevati con carrelli elevatori per essere stoccati nell'area di deposito loro dedicata.

Preparazione dell'impasto ad umido (macinazione)

Le materie prime e i rifiuti da recuperare sono mescolati con acqua per la preparazione dell'impasto; l'argilla è dosata automaticamente con celle di carico ai mulini continui, mentre l'acqua (prelevata da pozzo o di recupero) è dosata da un contatore.

L'impasto preparato (barbottina) è setacciato, lo scarto è inviato in testa come materia prima e la barbottina risultante è stoccata in apposite vasche munite di agitatori meccanici.

Nel sito sono presenti n. 2 mulini continui.

Atomizzazione

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbotina che, nebulizzata ed entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità pari circa al 5-6%.

L'atomizzato ottenuto è scaricato e trasferito, per mezzo di nastri trasportatori, a silos di stoccaggio, dai quali in parte viene convogliato alle successive fasi del ciclo produttivo e in parte è prelevato per essere venduto a terzi.

Una parte dell'atomizzato destinato all'utilizzo interno è colorato mediante aggiunta di ossidi, con miscelazione automatica.

Nel sito sono presenti n. 2 atomizzatori e n. 1 impianto di colorazione a secco dell'atomizzato.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La fase di formatura delle piastrelle è ottenuta mediante presse sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

Nel sito sono presenti n. 8 presse raffreddate con scambiatori aria-olio; a seguito della realizzazione delle modifiche in progetto, saranno presenti solo n. 6 presse.

Essiccazione

Il processo ceramico richiede una fase di essiccazione del supporto pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori a 0,1%, realizzata mediante impianti di essiccazione in correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.

Nel sito sono presenti n. 7 essiccatoi; a seguito della realizzazione delle modifiche in progetto, saranno presenti solo n. 4 essiccatoi.

Smaltatura e preparazione smalti e paste serigrafiche

In questa fase gli smalti sono applicati sul supporto ceramico pressato ed essiccato, prima della fase di cottura. Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare lunghe linee di trasporto, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione.

La preparazione degli smalti e delle paste serigrafiche è realizzata mediante macinazione ad umido dei diversi componenti, dosati secondo specifiche ricette.

Nel sito sono presenti n. 24 mulini di preparazione smalti, n. 7 mulini di preparazione impasti serigrafici (dei quali n. 6 utilizzati) e n. 6 linee di smalteria; sulle linee L5 e L6 sono presenti decoratrici digitali. A seguito della realizzazione delle modifiche in progetto saranno presenti solo n. 4 linee di smalteria.

Cottura

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

Nel sito sono presenti n. 3 forni di cottura; le modifiche in progetto prevedono la sostituzione di uno dei forni esistenti (F2) con un nuovo forno di ultima generazione.

Stoccaggio cotto

Le piastrelle cotte sono inviate ad una zona di stoccaggio dedicata.

Rettifica e taglio

Dopo la cottura, le piastrelle possono essere sottoposte a rettifica o a rettifica e taglio; queste lavorazioni possono essere eseguite su tutta la produzione o solo su una parte di essa.

Nel sito sono presenti n. 1 linea di rettifica a secco e n. 1 linea di rettifica e taglio a secco, con annesso turbodissolutore.

Scelta

A seguito della sosta nella zona di stoccaggio e dell'eventuale rettifica/taglio, le piastrelle sono inviate alle linee di scelta, lungo le quali, automaticamente o per mezzo di operatrici, si controlla che le piastrelle non presentino difetti estetici.

Le piastrelle sono divise in base alla tonalità di colore e alle dimensioni: il materiale privo di difetti (prima scelta) è separato da quello con piccoli difetti (seconda scelta), che a sua volta è diviso da quello con grossi difetti (terza scelta). Il materiale di scarto cade all'interno di tramogge di scarico.

Nel sito sono presenti n. 4 linee di scelta, complete di pallettizzatore.

Imballaggio

Le piastrelle scelte sono imballate automaticamente: dapprima sono sistemate in scatole, che vanno a formare i pallet a cui è applicata la reggetta; i pallet ottenuti sono poi confezionati con film termoretraibile.

Nel sito sono presenti n. 2 forni di termoretrazione, uno dei quali collocato al termine delle linee di scelta.

Magazzino e spedizione

Il materiale confezionato è trasportato mediante carrello elevatore nelle aree di stoccaggio del prodotto finito, dove rimane in attesa della spedizione al cliente.

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

- un laboratorio di ricerca, in cui si effettuano ricerche per realizzare nuovi prodotti ceramici, con l'ausilio di nuovi smalti e nuove materie prime, e in cui si cerca di realizzare a livello industriale i prodotti nuovi proposti dalla ricerca;
- un laboratorio industrializzazione, in cui si cerca di realizzare a livello industriale i prodotti nuovi ottenuti nel laboratorio di ricerca;
- un laboratorio tecnologico, in cui si effettuano controlli e studi sulle materie prime;
- un officina meccanica;
- un sistema di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue industriali, per il loro successivo riutilizzo interno;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) 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 (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;
- un impianto di cogenerazione (turbina a gas metano) per l'autoproduzione di energia elettrica, avente potenza termica nominale di 9.380 kW e potenza elettrica di 4.264 kW. I gas caldi derivanti dalla combustione sono inviati agli atomizzatori.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività aziendale sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), aldeidi, ossidi di azoto, ossidi di zolfo e monossido di carbonio.

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

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Le **modifiche impiantistiche comunicate a febbraio 2017** comportano diverse variazioni riguardo punti di emissione esistenti, nonché l'installazione di una nuova emissione:

- vengono **smantellate** le emissioni in atmosfera **E2**, **E3** ed **E4**, a servizio degli essiccatoi oggetto di dismissione;
- i punti di emissione **E8** ed **E9** vengono spostati, in conseguenza dello spostamento dei relativi essiccatoi, senza alcuna variazione dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- la durata di funzionamento di **E49** viene prolungata da 18 h/giorno a **24 h/giorno**;
- il punto di emissione **E67** cambia destinazione d'uso, a seguito dello smantellamento delle presse a cui è attualmente collegato, passando al servizio di **n. 2 coloratori e nastri trasportatori**, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- il punto di emissione **E69** viene temporaneamente disattivato, a seguito dello smantellamento delle linee di smalteria a cui è attualmente collegato, ma il gestore chiede di mantenere l'autorizzazione di tale emissione, in vista di una sua futura variazione di destinazione d'uso;
- a seguito dello smantellamento del forno F2 e dell'installazione del nuovo forno:
 - viene ridotta da 25.000 Nm³/h a **15.000 Nm³/h** la portata massima del punto di emissione **E70**, che resta a servizio del solo forno F3;
 - viene installato il nuovo punto di emissione **E71**, dedicato all'espulsione dei fumi di cottura del nuovo forno, caratterizzato da una portata massima di **18.500 Nm³/h**;
 - i punti di emissione **E17** (camino diretto forno F2), **E25** (raffreddamento indiretto forno F2), **E26** (raffreddamento diretto forno F2) ed **E31** (cappa di aspirazione calore uscita forno F2) vengono posti a servizio del forno di nuova installazione. Le caratteristiche delle emissioni in questione nel nuovo assetto saranno le seguenti:
 - E17 "**camino diretto forno F2**", con incremento della portata massima da 12.500 Nm³/h a **18.500 Nm³/h**, funzionamento continuo per **24 h/giorno** (invece che saltuario) e altezza del colmo del camino da terra di **13 m**;
 - E25 "**raffreddamento indiretto forno F2**", con riduzione della portata massima da 20.500 Nm³/h a **8.900 Nm³/h** e altezza del colmo del camino da terra di **13 m**;
 - E26 "**raffreddamento diretto forno F2**", con aumento della portata massima da 9.500 Nm³/h a **29.000 Nm³/h** e altezza del colmo del camino da terra di **13 m**;
 - E31 "**raffreddamento indiretto forno F2**", con aumento della portata massima da 5.300 Nm³/h a **7.400 Nm³/h** e altezza del colmo del camino da terra di **15 m**.

Rispetto alla situazione ora legittimata, le variazioni sopra elencate comporteranno un **incremento dei flussi di massa autorizzati**, in particolare:

- il flusso di massa di "materiale particellare da emissioni fredde" aumenterà di **0,18 kg/giorno** (corrispondenti allo **0,11%**) in conseguenza dell'aumento di durata di funzionamento di E49;
- in conseguenza delle variazioni riguardanti i forni di cottura:
 - il flusso di massa di "materiale particellare da emissioni calde" e "fluoro" aumenterà di **0,51 kg/giorno** (corrispondenti al **20,48%**),
 - il flusso di massa di "piombo" aumenterà di **0,051 kg/giorno** (corrispondenti al **20,48%**),
 - il flusso di massa di "SOV" aumenterà di **10,2 kg/giorno** (corrispondenti al **20,48%**),
 - il flusso di massa di "aldeidi" aumenterà di **4,08 kg/giorno** (corrispondenti al **20,48%**),
 - il flusso di massa di "ossidi di azoto" aumenterà di **40,8 kg/giorno** (corrispondenti al **4,96%**).

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**, in quanto tutte le acque reflue di processo sono convogliate ad una vasca di raccolta per essere poi **interamente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo**.

Le *acque reflue domestiche* vengono scaricate nella pubblica fognatura del comune di Fiorano Modenese (previo passaggio in fosse biologiche), così come le *acque meteoriche da piazzali e pluviali*, tramite i seguenti punti di scarico:

- **S1**, scarico misto di acque reflue domestiche ed acque meteoriche;
- **S2**, scarico di acque meteoriche.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di preparazione (tramite macinazione ad umido) dell'impasto, degli smalti e delle paste serigrafiche, nelle attività del laboratorio di ricerca e nel lavaggio degli impianti, in particolare mulini e linee di smalteria.

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo avviene dalla falda sottostante il sito, attraverso **n. 1 pozzo**, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae) per un prelievo massimo **150.000 m³/anno**.

L'acqua prelevata da pozzo viene utilizzata in parte anche per l'irrigazione delle aree verdi di pertinenza aziendale (circa 10.000 m³/anno).

Inoltre, viene introdotta acqua nel ciclo produttivo sotto forma di rifiuti recuperati da terzi (fanghi acquosi e sospensioni acquose).

Esiste anche un prelievo da acquedotto, ad esclusivo uso civile.

Sono presenti in stabilimento un contatore a servizio del pozzo e uno a servizio dell'allacciamento alla rete dell'acquedotto comunale; inoltre, sono presenti contatori per quantificare il volume di acque reflue riutilizzate internamente.

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

PARAMETRO	2011	2012	2013	2014	2015
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	85.717	87.874	78.344	89.433	111.946
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m ³)	25.765	12.931	12.072	10.825	15.502
Acque reflue riutilizzate internamente (m ³)	18.975	20.127	17.085	17.013	20.410
Acque reflue ritirate da terzi recuperate internamente (m ³)	15.343	12.321	7.127	8.302	13.180
Fabbisogno idrico (m³)	145.800	133.253	114.628	125.573	161.038
Acque prelevate da acquedotto ad uso civile (m ³)	2.721	2.284	1.697	1.976	1.587

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

- le acque reflue prodotte internamente vengono integralmente riutilizzate nella fase di preparazione dell'impasto atomizzato;
- il gestore fa un esteso ricorso al recupero di acque reflue ritirate da terzi come rifiuto.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a febbraio 2017**, il gestore dichiara di attendersi un incremento del **5%** circa dei consumi idrici, in considerazione del fatto che l'aumento legato alla maggiore capacità produttiva (+10% circa) sarà parzialmente compensato dalla dismissione delle due linee di smalteria.

Sistema di omogeneizzazione delle acque reflue

Le acque reflue di processo (derivanti dal reparto di preparazione smalti e paste serigrafiche, dal reparto di smaltatura, dalla macinazione impasto, dall'atomizzazione, dai lavaggi reparti e dal laboratorio di ricerca) sono inviate ad una vasca di raccolta (VAR2), in cui sono omogeneizzate, aerate e mantenute in agitazione, prima di essere rinviate al reparto di macinazione impasti per il completo riutilizzo.

Nella medesima vasca sono scaricate anche le sospensioni acquose e i fanghi liquidi recuperati da terzi.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore ceramico.

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

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

La maggior parte degli scarti derivanti dal ciclo produttivo non è gestita come rifiuto, ma viene riutilizzata internamente, nella fase di produzione di impasto atomizzato.

Inoltre, Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. è iscritta, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm.ii., al numero **MAR002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena.

L’Azienda può recuperare i seguenti rifiuti:

- CER **08.02.02** “*fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*”, sia sotto forma di fanghi disidratati (umidità 15%), sia sotto forma di fanghi liquidi (umidità 70%),
- CER **08.02.03** “*sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*”, sotto forma sia di acque reflue depurate, che di acque reflue non depurate,
- CER **10.12.01** “*residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico – scarto crudo formato con smalto crudo*”,
- CER **10.12.08** “*scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione sottoposti a trattamento termico – scarto cotto con e senza smalto cotto*”,
- CER **10.12.99** “*rifiuti non specificati altrimenti – scarto crudo formato con smalto crudo*”

Questi rifiuti vengono recuperati nel processo di produzione di impasto mediante macinazione ad umido.

I quantitativi di tali rifiuti recuperati dalla Ditta negli 2011, 2012, 2013, 2014 e 2015 sono riportati di seguito:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	2011	2012	2013	2014	2015
08.02.02 – fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	4.768 t	3.672 t	3.826 t	118 t	236 t
08.02.03 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	11.246 t	11.178 t	5.864 t	7.963 t	13.229 t
10.12.01 – scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	10.875 t	12.136 t	6.333 t	10.713 t	9.884 t
10.12.08 – scarti di piastrelle cotte smaltate e non	13.999 t	6.843 t	1.463 t	1.727 t	1.851 t
10.12.99 – rifiuti non specificati altrimenti (scarto crudo con smalto crudo)	---	---	3.435 t	4.542 t	4.648 t

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a febbraio 2017**, il gestore dichiara di attendersi un incremento del **10%** circa della produzione di rifiuti.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

I Comuni di Maranello e Fiorano Modenese hanno classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell’art. 6 comma 1 della L. 447/95; secondo tali zonizzazioni, l’area del sito in oggetto risulta rientrare in classe acustica V (aree prevalentemente industriali), a cui competono i seguenti limiti:

- limite diurno di 70 dBA,
- limite notturno di 60 dBA.

L’attività dell’Azienda si svolge sia in periodo diurno, che in periodo notturno.

Al confine ovest del sito aziendale è presente Via Giardini, caratterizzata da un traffico di intensità medio-alta sia nei giorni feriali (a causa delle numerose attività produttive) che nei giorni festivi (per la forte affluenza turistica).

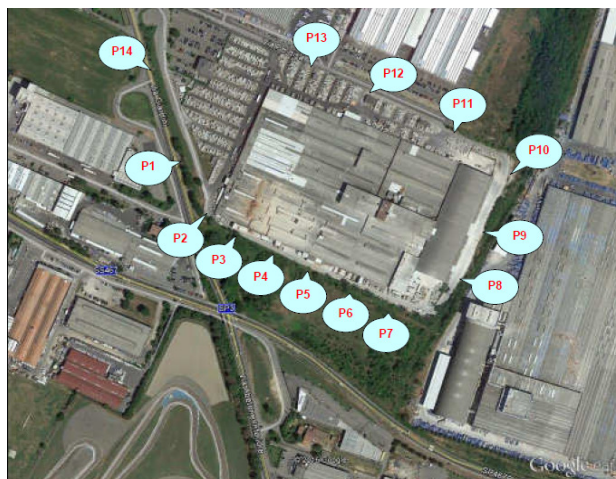
Le sorgenti sonore aziendali individuate dal gestore sono le seguenti:

Sorgente	Durata (h/giorno)	Altezza da terra	Funzionamento	Sistemi di silenziamento
S1 – impianto aspirazione e filtro forni F4 e F5 (emissione E70)	24	camino 18 m impianto a terra	continuo	Box completo filtro e gruppo ventola motore Silenziatore lungo la tubazione
S2 – impianto aspirazione e filtro forno F3 (emissione E71)	24	camino 18 m impianto a terra	continuo	Box completo filtro e gruppo ventola motore Silenziatore lungo la tubazione
S3 – scarti piastrelle cotte	24	---	discontinuo	Box completo
S4 – depuratore acque	24	---	continuo	---
S5 – gruppo raffreddamento presse	18	5 m	continuo	---
S6 – impianto aspirazione e filtro presse P10-P11 e alimentazione (emissione E67)	18	camino 15 m impianto a terra	continuo	---
S7 – impianto aspirazione filtro smaltatrici linee L7-L10 (emissione E68)	18	camino 10 m impianto a terra	continuo	---
S8 – impianto aspirazione e filtro smaltatrici L10-L12-L13 (emissione E69)	15	camino 10 m impianto a terra	continuo	---
S9 – impianto aspirazione e filtro carico camion atomizzato (emissione E63)	24	camino 10 m impianto a terra	discontinuo	---
S10 – impianto aspirazione e filtro smaltatrici linee L1÷L6 (emissione E57)	18	camino 15 m impianto a terra	continuo	Silenziatore lungo la tubazione
S11 – impianto aspirazione e filtro presse P1÷P6 e messa P7 (emissione E58)	18	camino 15 m impianto a terra	continuo	Silenziatore lungo la tubazione
S12 – impianto aspirazione e filtro presse mezza P7, P9, nastri (emissione E79)	18	camino 10 m impianto a terra	continuo	Silenziatore lungo la tubazione
S13 – impianto aspirazione e filtro alimentazione materie prime e carico mulino MC2 (emissione E78)	24	camino 10 m impianto a terra	continuo	Silenziatore lungo la tubazione
S14 – impianto aspirazione e filtro alimentazione silos e carico mulino MC1 (emissione E55)	24	camino 10 m	continuo	---
S15 – impianto aspirazione e filtro atomizzatore e cogeneratore ATM2 (emissione E65)	24	camino 24 m	continuo	---
S16 – impianto aspirazione e filtro a atomizzatore e cogeneratore ATM1 (emissione E54)	24	camino 24 m	continuo	---
S17 – impianto aspirazione e filtro silos atomizzato S1÷S36 (emissione E66)	24	camino 24 m	continuo	---
S18 – impianto aspirazione e filtro soffiaggio ingresso forni (emissione E61)	24	camino 15 m impianto a terra	continuo	Box completo filtro e gruppo ventola motore Silenziatore lungo la tubazione
S19 – cabina gas metano	24	---	continuo	Locale in muratura

L'ingresso di mezzi pesanti in Azienda avviene solo in periodo diurno; la movimentazione con carrelli elevatori diesel avviene nel piazzale, che si trova in posizione schermata rispetto ai ricettori sensibili e ad una distanza considerevole.

Il numero di dipendenti non è tale da comportare flussi significativi durante i cambi di turno, per cui il gestore ritiene che il traffico indotto dall'Azienda sia trascurabile.

L'Azienda ha individuato **n. 14 punti presso il confine aziendale**, ritenuti rappresentativi del rumore generatore dall'insediamento:



I risultati dei rilievi eseguiti nel 2015 (in occasione della ripetizione quinquennale della valutazione di impatto acustico come da Piano di Monitoraggio dell'AIA) sono i seguenti:

LATO	PUNTO	Leq diurno (dBA)	Leq notturno (dBA)	NOTE
ovest	P1	65,0	61,6	confine di proprietà con Via Giardini, di fronte alla cabina del gas metano
sud	P2	64,8	56,2	confine di proprietà in angolo sud-ovest
	P3	66,9	59,8	confine di proprietà di fronte ai sistemi di depurazione a secco E60, E70 ed E71
	P4	60,9	58,8	confine di proprietà di fronte all'impianto di recupero cocci cotti
	P5	60,9	59,6	confine di proprietà di fronte alla postazione di scarto cocci crudi
	P6	62,6	58,7	confine di proprietà di fronte all'impianto di omogeneizzazione acque reflue
	P7	65,9	59,5	confine di proprietà di fronte ai sistemi di depurazione a secco E67, E68 ed E69
est	P8	69,6	58,5	confine di proprietà presso la rampa di fronte ai sistemi di depurazione a secco posti sotto la tettoia di stoccaggio
	P9	67,7	58,1	confine di proprietà di fronte all'impianto di trasporto terre posto sotto la tettoia di stoccaggio
	P10	61,7	57,3	confine di proprietà con la Ditta Cisa Cerdisa di fronte all'impianto di macinazione cocci di recupero
nord	P11	61,2	53,5	confine di proprietà con la Ditta Cisa Cerdisa di fronte all'impianto di caricamento atomizzato per la vendita
	P12	59,6	55,9	confine di proprietà con la Ditta ex Saicis presso la cabina elettrica
	P13	58,1	51,5	confine di proprietà con la Ditta ex Saicis presso la cabina idrica
ovest	P14	68,0	60,9	confine di proprietà con Via Giardini di fronte al box di ingresso all'Azienda

Il gestore ha così commentato questi dati:

- il sito aziendale si trova in prossimità di una strada di collegamento e i livelli di rumore misurati nei punti P1, P2 e P14 risentono maggiormente del traffico stradale; nei rimanenti punti, il rumore derivante dal traffico è sovrastato dalla rumorosità degli impianti della Ditta;
- i punti P1, P2 e P14 ricadono nella fascia di pertinenza stradale (100 m), per cui è lecito effettuare lo scorporo del rumore dovuto al traffico veicolare, determinato mediante il parametro statistico LN_{95} (che permette di escludere i picchi di rumore più elevati, corrispondenti ai transiti di veicoli, dal rumore di fondo imputabile alle sorgenti aziendali), per il quale sono stati rilevati i seguenti valori:

PUNTO	LN_{95} diurno (dBA)	LN_{95} notturno (dBA)
P1	58,4	58,7
P2	58,1	54,9
P14	54,7	49,6

- le misure non hanno evidenziato componenti tonali e/o a bassa frequenza, né eventi impulsivi, quindi non risulta necessario apportare fattori correttivi.

In base a questi risultati, il tecnico incaricato dalla Ditta ha concluso che risultano rispettati i limiti di zona sia in periodo diurno che in periodo notturno presso il confine aziendale.

In occasione della valutazione di impatto acustico eseguita nel 2005, il gestore ha individuato come unico **recettore sensibile** presente nell'area un'abitazione collocata a sud-ovest dello stabilimento, a 10 m dal confine aziendale, situata in zona di classe V (aree prevalentemente industriali) secondo la zonizzazione acustica del Comune di Fiorano Modenese.

In occasione della successiva valutazione di impatto acustico del 2010, non sono state eseguite nuove misure presso il recettore sopra citato, in quanto l'abitazione in oggetto risultava disabitata e quindi non più considerabile come un recettore sensibile; all'inizio del 2011 l'abitazione in questione è stata poi demolita.

In occasione della valutazione di impatto acustico del 2015, è stata invece individuata come recettore sensibile **R1** un'abitazione situata oltre Via Giardini, in direzione ovest, in territorio

del Comune di Fiorano Modenese, corrispondente ad un appartamento ad uso abitativo collocato in testa ad un'attività artigianale; in base alla zonizzazione acustica comunale, il recettore identificato ricade in classe acustica V.



Per poter verificare il livello di immissione e il valore differenziale presso il recettore individuato, sono stati eseguiti campionamenti in prossimità dell'edificio.

In considerazione dell'impossibilità di accedere all'abitazione, per le misure di rumore ambientale il fonometro è stato collocato in prossimità della recinzione, ad una distanza dall'edificio tale da rendere comunque comparabile il livello misurato.

Per le misure di rumore residuo, invece, data l'impossibilità di disattivare le fonti di rumore connesse all'attività aziendale senza arrecare un consistente danno alle lavorazioni, il fonometro è stato collocato in una posizione acusticamente comparabile (R2), cioè a circa 450 m di distanza in direzione nord, sul retro di un'abitazione in stato di abbandono; la distanza dall'asse stradale di Via Giardini era la medesima del punto di misura del rumore ambientale presso R1.



I risultati ottenuti sono i seguenti:

RECETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1	diurno	55,0	54,2	0,8
	notturno	51,6	49,0	2,6

Le misure non hanno evidenziato componenti tonali e/o a bassa frequenza, né eventi impulsivi, quindi non è necessario apportare fattori correttivi.

Il tecnico incaricato dalla Ditta ha commentato i dati ricavati affermando che:

- risultano rispettati i limiti di immissione in periodo diurno e notturno presso R1;
- la zona in questione risulta influenzata sia dal traffico veicolare che transita su Via Giardini, che dal rumore proveniente dalle numerose attività produttive ed umane a contorno. Si tratta tuttavia di una rumorosità piuttosto generalizzata, non attribuibile ad una sorgente impiantistica specifica;
- risultano rispettati i limiti differenziali in periodo diurno e notturno presso R1.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a febbraio 2017**, saranno installate nuove sorgenti sonore (filtro a servizio della nuova emissione E71), ma il gestore non si attende un peggioramento dell'impatto acustico rispetto alla situazione rappresentata dalla valutazione di impatto acustico redatta nel 2015, dal momento che le sorgenti sonore prese in esame in tale sede erano più numerose di quelle che saranno presenti nell'assetto futuro proposto.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

All'interno dello stabilimento sono presenti diverse *vasche/serbatoi di stoccaggio*:

- n. 1 vasca di raccolta acque reflue in cemento armato (VAR1, di capacità pari a 65,5 m³), situata nel reparto preparazione impasti, in parte interrata e in parte fuori terra, a cui sono convogliate le acque reflue industriali prima del loro riutilizzo all'interno del ciclo produttivo. Questa vasca è circondata da griglie di raccolta, che rinviando eventuali fuoriuscite accidentali alla vasca stessa;
- n. 1 vasca di raccolta acque reflue in cemento (VAR2, di capacità pari a 1.469 m³) situata all'esterno dello stabilimento a cielo aperto, in parte interrata e in parte fuori terra e impermeabilizzata internamente, nella quale avviene l'omogeneizzazione delle acque reflue industriali preliminare al loro riutilizzo interno. Tale vasca è suddivisa in due parti, una più grande (capacità di 1.123 m³) deputata alla raccolta delle acque di processo e una più piccola (capacità di 346 m³) utilizzata come vasca di emergenza; le due sezioni comunicano tra loro mediante un foro di troppo pieno posizionato nella parte superiore della parete in comune tra le due. VAR2 è priva di sistemi di allarme, ma la sua porzione più grande è dotata di tre diversi dispositivi di controllo dei livelli:
 - una sonda che rileva il livello massimo di acqua presente nella vasca,
 - due galleggianti che controllano il livello minimo e il livello massimo,
 - un dispositivo elettromagnetico che rileva il livello delle acque all'interno della vasca.
 Tutti i dispositivi installati bloccano la pompa di rilancio delle acque provenienti dall'impianto produttivo nel caso di raggiungimento del livello massimo delle acque;
- n. 3 vasche di stoccaggio acqua da pozzo in cemento armato (VAP1 di capacità pari a 36 m³, VAP2 e VAP3 di capacità pari a 600 m³ ciascuna), situate in area cortiliva e interrate, prive di sistemi di allarme, ma dotate di sonda di livello minimo e massimo;
- n. 1 vasca fuori terra in acciaio (VAR3, di capacità pari a 10 m³) di stoccaggio delle acque prelevate da pozzo e destinate al lavaggio degli atomizzatori, situata all'interno del capannone e priva di sistemi di allarme;
- n. 1 vasca fuori terra in acciaio (VAR4, di capacità pari a 10 m³) per lo stoccaggio delle acque prelevate da pozzo e destinate all'alimentazione dei mulini continui, situata all'interno del capannone sulla pensilina dei mulini continui e provvista di sistema di allarme;

- n. 1 vasca fuori terra in acciaio (VAR5, di capacità pari a 10 m³) per lo stoccaggio delle acque reflue di recupero (interno o esterno) destinate all'alimentazione dei mulini impasti, situata all'interno del capannone sulla pensilina dei mulini continui e provvista di sistema di allarme;
- n. 5 vasche interrate in cemento armato per lo stoccaggio della barbottina (da VB1 a VB5, di capacità pari a 65,5 m³ ciascuna), impermeabilizzate internamente. Queste vasche sono prive di sistemi di allarme, ma sono circondate da griglie di raccolta che convogliano eventuali sversamenti accidentali alla vasca di raccolta delle acque reflue VAR1;
- n. 7 vasche fuori terra in acciaio per lo stoccaggio della barbottina (da VB6 a VB12, di capacità pari a 10 m³ ciascuna), a cielo aperto e prive di sistemi di allarme in quanto riempite secondo necessità;
- n. 64 vasche in acciaio fuori terra (da VS1 a VS64, di capacità da 5 a 10 m³) per lo stoccaggio degli smalti. Queste vasche sono prive di sistemi di allarme, ma hanno sonde di livello minimo e massimo e sono circondate da griglie di raccolta che convogliano eventuali sversamenti accidentali alla vasca di raccolta delle acque reflue VAR2.

Le *materie prime* sono tutte stoccate al coperto:

- le materie prime per impasto sono conservate in cumuli in una struttura tipo hangar, coperta ma non confinata su tre lati. I cumuli di argilla all'interno del capannone sono mantenuti umidi mediante un apposito sistema di bagnatura, che limita la dispersione di materiale;
- le materie prime per la preparazione di smalti e paste serigrafiche sono all'interno del capannone aziendale; le materie prime liquide (fluidificanti) sono contenute in cisterne e fusti.

Il *prodotto finito* è stoccato in aree esterne scoperte ma impermeabilizzate.

I *rifiuti prodotti internamente* sono collocati al coperto (scarti crudi, scarti cotti, calce esausta), oppure all'aperto all'interno di container scoperti collocati su pavimentazione impermeabile (rulli ceramici, imballaggi di vario tipo e residui metallici); gli oli esausti sono conservati in un box chiuso provvisto di bacino di contenimento.

Per quanto riguarda, invece, i *rifiuti ritirati da terzi*:

- i fanghi filtropressati sono conservati in un box nel magazzino argille e materie prime;
- le sospensioni acquose e i fanghi liquidi sono collocati direttamente nella vasca di raccolta delle acque reflue (VAR2);
- gli scarti crudi e cotti sono stoccati in appositi container posti al coperto, su pavimentazione impermeabile.

Per il conferimento dei rifiuti liquidi, gli automezzi di trasporto si posizionano al di sopra di un grigliato, per cui in caso di sversamenti durante il travaso i liquidi finiscono nella vasca posizionata sotto il grigliato e sono poi convogliati alla vasca VAR2.

Pertanto, il gestore ha dichiarato che gli stoccaggi di tutti i materiali presenti nel sito sono organizzati in modo da evitare dispersioni nel suolo.

All'interno del sito è presente anche un serbatoio mobile fuori terra per lo stoccaggio di *gasolio* (con capacità di 9 m³), collocato in area impermeabilizzata e dotato di idoneo bacino di contenimento e di tettoia di copertura, estesa anche all'area di rifornimento.

Infine, viene periodicamente eseguita la pulizia del piazzale mediante motoscopa, per allontanare le polveri derivanti dallo scarico e dal deposito delle materie prime.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* in tutte le fasi del processo produttivo; il prelievo da rete è misurato mediante un contatore centralizzato.

Inoltre, è presente in stabilimento un **impianto di cogenerazione** (turbina) alimentato da gas metano, mediante il quale viene prodotta energia elettrica sufficiente a coprire la maggior parte del fabbisogno aziendale; l'energia elettrica in sovrappiù è ceduta alla rete, mentre l'energia termica derivante dal processo di combustione viene utilizzata per alimentare gli atomizzatori, riducendo il fabbisogno di gas metano per tale fase del processo produttivo.

L'utilizzo di *energia termica* nello stabilimento è legato agli atomizzatori, alle operazioni di essiccamento e cottura piastrelle e al funzionamento dei forni di termoretrazione, oltre che al funzionamento della turbina del generatore.

I consumi di gas metano prelevato da rete sono misurati mediante un contatore centralizzato e contatori parziali, che permettono di verificare i consumi associati agli atomizzatori, agli essiccatoi, ai forni e alla turbina di cogenerazione.

All'interno del sito sono presenti *impianti termici ad uso civile* alimentati da gas metano, la cui potenza termica nominale complessivamente non supera i 3 MW; sono inoltre presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, tutti alimentati da gas metano, posti a servizio dei forni di cottura, degli atomizzatori, degli essiccatoi e dei forni di termoretrazione.

Nel sito sono presenti anche *gruppi elettrogeni di emergenza* alimentati da gasolio (a servizio dei forni di cottura), aventi potenza termica nominale complessivamente inferiore a 1 MW.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a febbraio 2017**, il gestore dichiara che:

- si attende una riduzione del **5%** circa del consumo di *energia elettrica*;
- il fabbisogno di *energia termica* resterà sostanzialmente **invariato**, dal momento che:
 - il nuovo forno è di ultima generazione, caratterizzato da un elevato isolamento termico, regolazione precisa dei bruciatori e sistema di recupero di calore per la combustione;
 - verranno smantellati n. 3 essiccatoi, con conseguente risparmio di energia termica.

Di conseguenza, anche se la capacità produttiva del nuovo forno è del 30% circa superiore rispetto al forno che va a sostituire, il suo consumo di gas metano risulterà paragonabile al consumo totale attualmente associato al forno F2 e ai tre essiccatoi destinati alla dismissione.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati e fondente), alle quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e paste serigrafiche, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi (calce per il trattamento dei fumi dei forni), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (scarto cotto, scarti di mescole crude, sospensioni acquose e fanghi acquosi).

Tutte le materie prime utilizzate nell'installazione sono controllate per quanto riguarda la sicurezza e le schede di sicurezza dei prodotti chimici pericolosi sono archiviate in stabilimento; inoltre, l'Azienda si è adoperata per ridurre il più possibile l'uso di prodotti pericolosi.

Infine, l'Azienda riutilizza direttamente nel proprio ciclo produttivo la maggior parte degli scarti di produzione (scarti crudi, scarti cotti, fanghi e sospensioni acquose).

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a febbraio 2017**, il gestore dichiara di attendersi un incremento del **10%** circa del consumo di materie prime.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. ha adottato procedure di emergenza da adottare in caso di incidenti che abbiano a che fare con:

- l'impianto di depurazione acque reflue,
- gli impianti di depurazione delle emissioni in atmosfera,
- la gestione dei prodotti chimici,
- allagamenti, terremoti ed eventi naturali,
- incendi,
- la gestione dei rifiuti recuperati dall'esterno.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

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

- Consumo di energia: negli anni fra il 2011 e il 2015 il consumo specifico totale medio di energia (calcolato scorporando i consumi energetici legati alla produzione di atomizzato ceduto a terzi) è sempre stato entro la soglia di 6-6,5 GJ/t prevista dalla Linee guida nazionali di settore per la produzione di monocottura e gres porcellanato con ciclo produttivo completo.
- Consumi di materie prime: i materiali di scarto sono quasi interamente destinato a recupero, principalmente all'interno dell'installazione stessa, nella fase di macinazione delle materie prime per il supporto, e per il resto mediante conferimento a terzi. Il riutilizzo (interno e/o esterno) di materiale di scarto è sempre stato superiore al 99% tra il 2011 e il 2015, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali di settore >50%.
- Consumo idrico: le acque reflue industriali sono interamente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo aziendale. Il fattore di riciclo delle acque reflue è sempre stato pari al 100% fra il 2011 e il 2015, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali di settore >50%.
- Emissioni in atmosfera: vengono utilizzati filtri a tessuto per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti da stoccaggio di materie prime, macinazione impasto, atomizzazione, pressatura, preparazione smalti e paste serigrafiche, smaltatura, scelta, soffiaggio in ingresso ai forni di cottura, laboratorio di ricerca e saldatura/taglio al plasma; vengono inoltre utilizzati filtri a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2011 e il 2015 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto delle soglie previste dalle Linee guida nazionali di settore.
- Emissioni negli scarichi idrici: non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente riutilizzate all'interno del ciclo produttivo.
- Rumore: la valutazione di impatto acustico del tecnico competente mostra il sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.

➤ Produzione di rifiuti: i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero, ad eccezione della calce esausta, che viene conferita a terzi per lo smaltimento.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. - Stabilimento di Maranello					ADEGUAMENTO
		2011	2012	2013	2014	2015	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)	> 50 %, interno o esterno	99,8% interno	86,4% interno + 13,5% esterno = 99,9% totale	65,2% interno + 34,6% esterno = 99,8% totale	56,9% interno + 42,8% esterno = 99,7% totale	68,4% interno + 31,3% esterno = 99,7% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (%) *	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	34,1%	27,4%	22,5%	19,3%	14,6%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido (%)	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	61,5%	85,7%	89,3%	87,7%	57,2%	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno (%)	----	65,4%	65,9%	68,3%	71,2%	69,5%	---
Consumo idrico specifico **	----	20,7 m³/1000 m²	21,9 m³/1000 m²	20,6 m³/1000 m²	25,7 m³/1000 m²	31,5 m³/1000 m²	---
		1,05 m³/t	1,08 m³/t	1,03 m³/t	1,28 m³/t	1,53 m³/t	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	6 GJ/t (ciclo completo per monocottura) 6,5 GJ/t (ciclo completo per gres porcellanato)	4,69 GJ/t ***	4,45 GJ/t ***	4,02 GJ/t ***	4,40 GJ/t ***	4,38 GJ/t ***	adeguato
Fattore di emissione materiale particolato	7,5 g/m²	1,30 g/m²	1,02 g/m²	1,17 g/m²	0,90 g/m²	0,83 g/m²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m²	0,020 g/m²	0,023 g/m²	0,022 g/m²	0,021 g/m²	0,019 g/m²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m²	0,0011 g/m²	0,0014 g/m²	0,0017 g/m²	0,0018 g/m²	0,0016 g/m²	adeguato

* l'andamento dell'indicatore "incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto" è motivato dal gestore col fatto che da un certo momento in poi lo scarto non è stato più macinato internamente, ma è stato conferito a terzi per il recupero.

** il gestore dichiara che gli elevati livelli dell'indicatore "consumo idrico specifico" sono dovuti alla grande diversificazione dei prodotti finiti (che comporta la necessità di frequenti lavaggi degli impianti, con conseguente aumento di consumo idrico); inoltre, nel 2014 si nota un ulteriore incremento, attribuito dall'Azienda alla necessità di utilizzare il più possibile acqua prelevata dal pozzo per la produzione di barbotina, in modo tale da ottenere un atomizzato più pregiato.

*** calcolato scorrendo il consumo energetico attribuibile alla sola produzione di atomizzato non trasformato in piastrelle ma venduto a terzi (metodo di calcolo indicato nelle integrazioni volontarie datate 16/07/2012).

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

- l'aria di raffreddamento indiretto dei forni è utilizzata per il riscaldamento del reparto smaltatura nel periodo invernale;
- l'aria calda in uscita dal cogeneratore è recuperata all'interno degli atomizzatori;
- il posizionamento dell'installazione rispetto alle prestazioni previste dal BRef è il seguente:

n°	BAT	DESCRIZIONE	ADEGUAMENTO
Bat generiche			
B1.a	Presenza di un Energy manager	In azienda non è presente un energy manager, ma è presente una squadra di elettricisti con un diretto responsabile che effettua verifiche e manutenzioni periodiche.	Nessuno.

n°	BAT	DESCRIZIONE	ADEGUAMENTO
B1.b	Definizione di una politica di efficienza energetica che preveda delle procedure di controllo e mantenimento	In riferimento ai consumi di energia elettrica, in Azienda è presente una squadra di elettricisti con un diretto responsabile che effettua verifiche e manutenzioni periodiche. Il responsabile degli elettricisti verifica giornalmente i consumi di energia elettrica e termica per la cogenerazione per stabilire quando azionare l'impianto di cogenerazione in modo da ridurre il più possibile i consumi. L'aria calda dell'impianto di cogenerazione è usata per la produzione di atomizzato e pertanto i bruciatori degli atomizzatori entrano in funzione solo quando il calore recuperato non è sufficiente per la produzione di atomizzato. I bruciatori degli atomizzatori, dei forni e degli essiccatoi sono sottoposti a regolare manutenzione e controlli da parte degli addetti dei reparti macinazione, pressatura e cottura. Gli impianti termici (caldaie) sono regolarmente controllati da ditta esterna specializzata con l'aiuto del responsabile dell'officina meccanica. I controlli sono registrati su apposito registro.	Elaborare delle schede per la registrazione delle manutenzioni che sono eseguite sulle componenti elettriche e termiche.
B1.c	Definizione di indicatori di performance da confrontare ad indicatori di efficienza energetica di settore nazionali o regionali.	È utilizzato l'indicatore proposto dalle linee guida del settore ceramico, il consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) espresso in GJ/t di prodotto versato a magazzino.	Nessuno.
B14	Gestione della manutenzione che preveda: 1. definizione della responsabilità della manutenzione; 2. programma di manutenzione, con predisposizione di adeguate registrazioni; 3. individuazione e gestione delle situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata; 4. risoluzione dei problemi e programmazione della revisione.	1.2.4 Si veda il punto B1.b. 3. Per le situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata, ci si affida a ditte specializzate.	2.4 Si veda il punto B1.b suno.
B16	Definizione e mantenimento di procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e delle operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica	Si veda punto B.1.b.	Nessuno.
B17.I	Presenza di impianti di cogenerazione	In azienda è presente un impianto di cogenerazione.	Nessuno.
B17.II	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	Tutti i bruciatori periodicamente sono regolati in modo che il rapporto di combustione sia quello ottimale.	Nessuno.
B17.III	Abbassamento della temperatura dei gas di scarico: 1. dimensionamento per le performance massime, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi; 2. aumento dello scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio; 3. recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore); 4. mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione.	1. I gas di scarico provenienti dai forni ed inviati ai filtri, hanno già una temperatura tale da poter evitare dei problemi agli impianti di depurazione aria (maniche e condense). I gas di scarico degli essiccatori verticali sono espulsi a temperature tali da evitare condense lungo le tubazioni. 2. Al momento in azienda non sono usati scambiatori di calore. 3. Si veda punto B.1.b. 4. Al momento in azienda non sono usati scambiatori di calore.	1. Nessuno. 2. 4. Quando saranno sostituiti i forni, sarà valutato se sarà conveniente l'installazione di scambiatori o bruciatori auto recuperanti. 3. Nessuno.
B17.IV	Installare sistemi di preriscaldamento di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti	Si veda B.1.b.	Nessuno.
B17.V	Presenza di bruciatori rigenerativi	Tecnica non applicata.	Con l'acquisto di nuovi impianti o la sostituzione di impianti esistenti, si sceglieranno degli impianti con bruciatori rigenerativi.
B17.VI	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc	Tecnica già applicata: tutti i bruciatori hanno sistemi di regolazione.	Nessuno.
B17.VII	Utilizzo di combustibili non fossili.	Per la produzione è usato solo gas naturale.	Nessuno.
B17.VIII	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria	Tecnica non applicabile.	Nessuno.
B17.IX	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.	Durante la fase di assemblaggio degli impianti, sono stati previsti isolamenti termici. Periodicamente è effettuata regolare manutenzione con sostituzione delle parti degradate.	Nessuno.

n°	BAT	DESCRIZIONE	ADEGUAMENTO
B17.X	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C.	Tecnica non applicabile.	Nessuno.
BAT riferite agli scambiatori di calore e alle pompe di calore			
B19.a	Monitorare periodicamente l'efficienza degli scambiatori di calore	Si veda punto B.17.III.	Si veda punto B.17.III.
B19.b	Prevenire e rimuovere i residui di sporco depositati su superfici o tubazioni delle pompe di calore.	Non sono presenti pompe di calore	Non applicabile.
BAT riferite agli impianti di cogenerazione			
B20	Installazione di un impianto di cogenerazione alle seguenti condizioni: 1. sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo dell'elettricità; 2. 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; 3. disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano medesime condizioni di efficienza energetica.	In azienda è presente un impianto di cogenerazione. Si vedano i punti precedenti	Nessuno.
BAT riferite alla fornitura di potenza elettrica			
B21	Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di elettricità: 1. installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva; 2. minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici; 3. evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio; 4. quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	1. In azienda sono presenti dei condensatori nelle cabine elettriche. 2.3. il 70% dei motori sono dotati di inverter. 4. I nuovi motori sono tutti a efficienza energetica	1. Nessuno. 2.3. Nessuno. 4. Nessuno.
B22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Nelle cabine elettriche ci sono tutti i dispositivi richiesti dalla normativa.	Nessuno.
B23	Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica: 1. assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta; 2. 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%; 3. installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite; 4. collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori)	1. Gli impianti sono realizzati secondo quanto previsto dall'ex legge 46/90, ora D. M. 37/2008. 2. Quando l'impianto è a regime, rispetta quanto previsto da questa voce e come è previsto dalle normative. 3. Nel caso di nuove installazioni, si terrà conto di questa BAT. 4. Tecnica applicata dove possibile.	1. Nessuno. 2. Nessuno. 3. Nel caso di nuove installazioni. 4. Nessuno.
BAT riferite ai motori elettrici			
B24	Ottimizzazione del sistema in cui il motore/i è inserito (step 1) ⇒ ottimizzazione del motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base di quanto riportato di seguito (step 2) ⇒ una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo quanto riportato di seguito. Dare priorità ai motori che lavorano a 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 (step 3). - Motori: I. Utilizzo di motori ad efficienza energetica; II. Dimensionamento adeguato dei motori; III. Installazione di inverter. - Trasmissioni e ingranaggi: I.i Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; II.i Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; III.i Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v; IV.i Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine. - Riparazione e manutenzione: I.ii riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; II.ii evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; III.ii verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; IV.ii prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.	I. II. III Si veda punto B21, lettere 2 e 3. I.i – II.i – III.i – IV.i Tutte le volte che si effettuano delle sostituzioni di questi parti, si applicano le indicazioni di queste BAT. I.ii – I.ii – III.ii – IV.ii Per la riparazione e la manutenzione, si applicano le indicazioni di queste BAT.	I.II.III Nessuno. I.i – II.i – III.i – IV.i Nessuno. I.ii – I.ii – III.ii – IV.ii Nessuno.

n°	BAT	DESCRIZIONE	ADEGUAMENTO
BAT riferite all'aria compressa			
B24.i	Progettazione, installazione e ristrutturazione: I) progettazione integrata del sistema, inclusi sistemi a pressioni multiple; II) Utilizzo di compressori di nuova concezione; III) Migliorare il raffreddamento, deumidificazione e filtraggio; IV) Ridurre perdite di pressione da attriti (per esempio aumentando il diametro dei condotti); V) Implementazione di sistemi di controllo (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori); VI) Recuperare il calore perso per funzioni alternative.	L'impianto di aria compressa presente in azienda è datato.	Nel momento in cui si provvederà al rifacimento dell'impianto, si seguiranno le indicazioni di queste BAT.
B24.ii	Uso e manutenzione: I.i ridurre le perdite d'aria; II.i sostituire i filtri con maggiore frequenza; III.i ottimizzare la pressione di lavoro.		
BAT riferite ai sistemi di pompaggio			
B26	Progettazione: I) evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione; II) selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa; III) progettare adeguatamente il sistema di distribuzione.	Tutte le indicazioni riportate in queste voci (punto B26) sono applicate.	Nessuno.
B26.i	Controllo e mantenimento: I.i prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione; II.i disconnettere eventuali pompe inutilizzate; III.i valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti); IV.i quando il flusso del fluido da pompare è meno della metà della massima capacità di ogni singola pompa, valutare l'utilizzo di un sistema a pompe multiple di minori dimensioni; V.i pianificare regolare manutenzione.		
B26.iii	Sistema di distribuzione: I.iii minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione; II.iii evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette); III.iii assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.		
BAT riferite ai sistemi di ventilazione, riscaldamento e aria condizionata			
Sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT (B) sono state indicate nei paragrafi precedenti: 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 che segue.			
B27	Progettazione e controllo: I) progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo; II) ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione; III) gestire il flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze; IV) progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte, ostacoli, curve e restringimenti di sezione; V) considerare l'installazione di inverter; VI) utilizzare controlli automatici di regolazione; VII) valutare l'integrazione del filtraggio aria all'interno dei condotti e del recupero calore dall'aria esausta; VIII) ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso l'isolamento degli edifici e delle vetrate, 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.	Gli impianti di riscaldamento / raffreddamento sono presenti negli uffici. Gli impianti presenti in azienda sono datati. Gli impianti sono soggetti a regolare controllo e manutenzione da parte di ditta specializzata (pulizia impianto, cambio filtri). La struttura degli edifici è datata (circa 40 anni) e quindi non è stata realizzata secondo gli standard attuali previsti per l'isolamento termico.	Nel momento in cui si provvederà al rifacimento degli impianti, si seguiranno le indicazioni di queste BAT. Nel caso di ristrutturazione degli edifici, si provvederà ad isolarli secondo la normativa in vigore.

n°	BAT	DESCRIZIONE	ADEGUAMENTO
B27.i	Progettazione e controllo: I.i Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito; l'utilizzo di pompe di calore prevedendo altri impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate.	Gli impianti di riscaldamento / raffreddamento sono presenti negli uffici. Gli impianti presenti in azienda sono datati. Gli impianti sono soggetti a regolare controllo e manutenzione da parte di ditta specializzata (pulizia impianto, cambio filtri). La struttura degli edifici è datata (circa 40 anni) e quindi non è stata realizzata secondo gli standard attuali previsti per l'isolamento termico.	Nel momento in cui si provvederà al rifacimento degli impianti, si seguiranno le indicazioni di queste BAT. Nel caso di ristrutturazione degli edifici, si provvederà ad isolarli secondo la normativa in vigore.
B27.ii	Mantenimento e manutenzione: I.iii interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile; II.iii garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture; III.iii verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, perdite di pressione, pulizia e sostituzione dei filtri.		
BAT riferite all'illuminazione			
B28	Analisi e progettazione dei requisiti di illuminazione: I) identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti; II) pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale; III) selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati.	Gli impianti sono realizzati secondo quanto previsto dall'ex legge 46/90, ora D. M. 37/2008, ma non presentano quelle caratteristiche che sono al giorno d'oggi previste per avere un'illuminazione efficiente.	Nel momento in cui si provvederà al rifacimento dell'impianto, si seguiranno le indicazioni di queste BAT.
B28.i	Controllo e mantenimento: I.i utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc.; II.i addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.		
BAT riferite agli essiccatoi			
B29	Progettazione: I) selezionare la tecnologia o la combinazione di tecnologie più adatte al processo.	I Tecnica già applicata. In azienda sono presenti degli essiccatoi verticali che sono quelli che meglio soddisfano i requisiti sia come spazi che come ciclo di essiccamento. I.i Il calore in eccesso che proviene da altri processi è recuperato per altri impianti. II.i III.i Tecniche non applicabili perché non sono usate combinazioni di tecniche. IV.i Gli essiccatoi sono installati come forniti dal costruttore e presentano le coibentazione necessarie. V.i Tipologie di essiccamento non applicabili. B29.ii Tecnica già applicata.	I Nessuno. I.i Nessuno. II.i – III.i Nessuno. IV.i Nessuno. V.i Nessuno. B29.ii Nessuno.
B29.i	Interventi: I.i usare calore in eccesso da altri processi; II.i usare una combinazione di tecniche; III.i processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, combinazione riscaldamento diretto e indiretto IV.i ottimizzazione dell'isolamento dell'essiccatoio; V.i essiccamento mediante radiazioni: - infrarosse; - alta frequenza; - microne.		
B29.ii	Controllo mediante automazione nei processi di essiccamento.		

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati ritiene che non sia necessario alcun intervento di adeguamento, in quanto:

- l'installazione in esame è in linea con i livelli di prestazione ambientali associati alle MTD;
- le procedure adottate garantiscono il mantenimento nel tempo delle prestazioni conseguite.

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

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

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

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Le modifiche impiantistiche proposte non determinano variazioni del ciclo produttivo; si registrerà invece un **incremento della capacità produttiva massima di 40 t/giorno** rispetto a quanto previsto dall'AIA attualmente vigente (corrispondente al 9,7%).

A questo proposito, alla luce di quanto stabilito dalla V^a Circolare della Regione Emilia Romagna citata in premessa, si ritiene che l'aumento di capacità produttiva **non sia tale da far configurare la modifica in oggetto come “modifica sostanziale dell'AIA”**, in quanto è **inferiore alla soglia di 75 t/giorno** prevista dall'All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 per l'attività di “fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura”, nonché **inferiore al 50% della capacità produttiva autorizzata** con la Determinazione n. 397/2012 (rinnovo dell'AIA).

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 “Consumo materie prime” e C2.1.3 “Rifiuti”, non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore.

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

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

- si rileva che le tipologie di materie prime utilizzate e di rifiuti prodotti non cambieranno;
- si dà atto che resteranno invariate le modalità di gestione dei rifiuti prodotti nel sito, nonché l'attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi;
- si valuta che l'incremento atteso riguardo il quantitativo di materie prime utilizzate e di rifiuti prodotti (10% circa) non sia significativo in considerazione della sua limitata entità, nonché alla luce del fatto che l'Azienda effettua già un ampio ricorso a scarti di produzione/rifiuti in sostituzione di materiali di cava e che i rifiuti prodotti internamente e conferiti a terzi sono destinati quasi interamente al recupero.

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

❖ Bilancio idrico

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

Si valuta inoltre positivamente il riutilizzo completo delle acque reflue di processo aziendali, nonché il recupero di acque reflue ritirate da terzi come rifiuti, in sostituzione di equivalenti quantitativi di acque “fresche”.

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

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

- si dà atto che resteranno immutate le fonti di approvvigionamento idrico, le modalità di gestione delle acque reflue che si originano nello stabilimento e la relativa destinazione;
- si valuta che l'incremento atteso riguardo il fabbisogno idrico ad uso produttivo (5% circa) non sia significativo in considerazione della sua limitata entità, nonché alla luce del fatto che l'Azienda effettua già un ampio ricorso al riutilizzo di acque reflue di processo e al recupero di acque reflue da terzi in sostituzione di acque “fresche”;
- gli interventi in progetto non incideranno sul fabbisogno idrico legato agli usi civili, né sui volumi di acque reflue domestiche, acque meteoriche e pluviali avviati allo scarico.

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

❖ Consumi energetici

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

Si valuta inoltre positivamente la scelta dell’Azienda di dotarsi di un impianto di cogenerazione, che permette di autoprodurre energia elettrica in quantità tale da coprire la maggior parte del fabbisogno dello stabilimento, nonché il fatto che l’energia termica residua venga recuperata nel processo di atomizzazione (i bruciatori degli atomizzatori entrano in funzione solo quando il calore recuperato non è sufficiente), con conseguente riduzione del consumo di gas metano legato a tale fase del ciclo produttivo.

Pertanto, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda a questo riguardo.

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

- si dà atto che non cambieranno le fonti di approvvigionamento energetico;
- si valuta positivamente il fatto che il nuovo forno F2 sia caratterizzato da alta efficienza energetica rispetto al forno che va a sostituire;
- si valuta positivamente il fatto che gli interventi in progetto permetteranno di ridurre il fabbisogno di energia elettrica, nonché di mantenere sostanzialmente invariato il fabbisogno di energia termica nonostante l’incremento produttivo.

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

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate in atmosfera sono trattate da 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 richiedono di una particolare attenzione da parte del gestore al fine di evitare di contribuire all’ulteriore degrado della qualità dell’aria del territorio di insediamento, già abbastanza compromessa.

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

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

In riferimento ai *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, dal momento che sono tutti alimentati da gasolio e che la loro potenza termica nominale complessiva è **inferiore a 1 MW**, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si prende atto della dismissione delle emissioni **E2, E3 ed E4**;
- si prende atto dello spostamento della posizione delle emissioni in atmosfera **E8 ed E9**, nonché dell’aggiornamento della relativa denominazione in conseguenza della rinumerazione degli essiccatoi a cui le emissioni in questione sono collegate. In considerazione dello

- spostamento previsto, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** per E8 ed E9 una volta riattivato il relativo essiccatoio nella nuova posizione;
- si prende atto dell'intenzione del gestore di aumentare la durata di funzionamento di **E49** da 18 a **24 h/giorno**;
 - si prende atto del fatto che, a seguito dello smantellamento delle presse P7 e P8, l'emissione **E67** sarà posta a servizio di due coloratori e di nastri di trasporto, senza variazioni di portata massima. A tale riguardo, si ritengono già adeguati il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" e la cadenza degli autocontrolli periodici già prescritti; si ritiene invece necessario prevedere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**;
 - si prende atto della sospensione del funzionamento dell'emissione **E69**, in conseguenza dello smantellamento delle linee di smalteria L5 e L6 e si ritiene possibile accogliere la richiesta del gestore di mantenere tale punto di emissione nel Quadro delle emissioni autorizzate, in considerazione dell'intenzione dell'Azienda di riattivare nel medio termine l'emissione in questione, destinandola ad altro uso;
 - in riferimento all'emissione **E70**, attualmente a servizio dei forni F2 e F3:
 - si prende atto del fatto che, a seguito dello smantellamento del forno F2, l'emissione resterà a servizio esclusivamente del forno F3 e che pertanto sarà necessario ridurne la portata massima da 25.000 Nm³/h a **15.000 Nm³/h**;
 - si dà atto che il filtro a tessuto a servizio di E70 risulta in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto;
 - si conferma quanto già prescritto per E70 in termini di concentrazione massima di inquinanti e di cadenza degli autocontrolli periodici a carico del gestore;
 - si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** nel nuovo assetto;
 - in riferimento al nuovo forno di cottura che sarà installato:
 - si prende atto del fatto che i fumi di cottura saranno convogliati al nuovo punto di emissione **E71**, che si provvede ad autorizzare prescrivendo i medesimi limiti di concentrazione massima di inquinanti e la medesima cadenza degli autocontrolli periodici a carico del gestore già prevista in AIA per le analoghe emissioni E60 ed E70;
 - si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare a servizio di E71 risulta in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si dà atto che risulta necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** su E71;
 - si prende atto del fatto che l'aria di raffreddamento proveniente dal nuovo forno sarà convogliata in atmosfera riutilizzando i punti di emissione E17, E25, E26 ed E31 attualmente collegati al forno F2 oggetto di smantellamento;
 - si conferma che non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore per le emissioni E17, E25, E26 ed E31, in considerazione del fatto che si tratta di camini di raffreddamento;
 - si prende atto del fatto che il riutilizzo nel nuovo assetto delle emissioni E17, E25, E26 ed E31 richiederà un aggiornamento delle relative portate massime, in particolare:
 - la portata di E17 sarà maggiore (**18.500 Nm³/h** invece di 12.500 Nm³/h);
 - la portata di E25 sarà inferiore (**8.900 Nm³** invece di 20.500 Nm³/h);
 - la portata di E26 sarà maggiore (**29.000 Nm³/h** invece di 9.500 Nm³/h);
 - la portata di E31 sarà maggiore (**7.400 Nm³/h** invece di 5.300 Nm³/h).
- Alla luce di tali variazioni, si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** nel nuovo assetto.

Le modifiche proposte comportano un incremento dei carichi emissivi autorizzati rispetto alla situazione attualmente autorizzata pari al:

- **0,11%** per "materiale particellare da emissioni fredde",
- **20,48%** per "materiale particellare da emissioni calde", "fluoro", "piombo", "SOV" e "aldeidi",

- **4,96%** per “ossidi di azoto”.

A questo proposito, si dà atto che gli incrementi di flussi di massa proposti **non risultano tali da far configurare la modifica in oggetto come “modifica sostanziale dell’AIA”** in base ai criteri fissati dalla V^a Circolare della Regione Emilia Romagna citata in premessa, in quanto gli incrementi in questione risultano ***inferiori al 50% del flusso di massa autorizzato***.

Inoltre, se si assume come riferimento la situazione legittimata con la Determinazione n. 397/2012 di rinnovo dell’AIA, si rileva che in realtà nell’assetto futuro il flusso di massa di “materiale particolato da emissioni calde”, “fluoro”, “piombo”, “SOV” e “aldeidi” risulterà del **20% inferiore rispetto a quello autorizzato col rinnovo** e che il flusso di massa di “ossidi di azoto” sarà del **6,5% inferiore rispetto a quello autorizzato col rinnovo**. Questo a motivo del fatto che, successivamente al rinnovo dell’AIA, l’Azienda ha realizzato interventi di ristrutturazione aziendale che hanno ridotto significativamente i carichi inquinanti autorizzati e che anche nell’assetto futuro, nonostante il potenziamento produttivo proposto, non saranno ripristinati i livelli emissivi legittimati col rinnovo AIA.

Alla luce di tutto quanto sopra riportato, si valuta che le ***modifiche proposte non siano significative*** e con il presente atto si provvede ad ***aggiornare di conseguenza quanto previsto alla successiva sezione D2.4.***

❖ Protezione del suolo e delle acque sotterranee

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore; in particolare, le modalità di gestione del piazzale aziendale risultano tali da non richiedere l’adozione di ulteriori misure di gestione delle acque meteoriche.

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

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**, si valuta positivamente il fatto che saranno dismesse due linee di smaltatura (con le relative canaline) e n. 30 vasche di stoccaggio smalti, con conseguente rimozione di fonti di possibile contaminazione del suolo e delle acque sotterranee; per il resto, non si rilevano fattori che possano avere ripercussioni sulle misure di protezione di suolo e acque sotterranee.

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

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

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

❖ Impatto acustico

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

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

- si rileva che sarà ridotto il contributo sonoro derivante dalla sorgente S1, in conseguenza della riduzione della portata massima dell'emissione in atmosfera E70;
- si prende atto del fatto che il nuovo punto di emissione in atmosfera E71 costituirà una nuova sorgente sonora;
- si concorda col gestore nel rilevare che la situazione fotografata dalla valutazione di impatto acustico redatta nel 2015 risulta peggiore rispetto a quella attuale, dal momento che la realizzazione delle modifiche impiantistiche autorizzate con la Determinazione n. 254/2016 ha comportato l'eliminazione di diverse sorgenti sonore. Si concorda pertanto nel ritenere che gli ulteriori interventi ora proposti non determineranno un peggioramento dell'impatto acustico complessivo dell'installazione.

Tuttavia, in considerazione del fatto che il documento di valutazione di impatto acustico agli atti risulta non più rappresentativo della situazione esistente (a partire dall'individuazione delle sorgenti sonore significative), si ritiene opportuno richiedere al gestore di **elaborare una nuova valutazione di impatto acustico, a seguito della realizzazione delle modifiche proposte**.

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

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

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso

dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

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

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

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa l'Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone Arpae di Modena.

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

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono i seguenti.
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 E6 – essiccatoio verticale E5	PUNTO DI EMISSIONE E7 – essiccatoio verticale E6	PUNTO DI EMISSIONE E8 – essiccatoio verticale E1	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio verticale E3	PUNTO DI EMISSIONE E17 – camino diretto forno F2
Messa a regime	---	a regime	a regime	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	7.000	7.000	11.500	11.500	18.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12	13
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E18 – camino diretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E25 – raffreddamento indiretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E26 – raffreddamento diretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E27 – raffreddamento indiretto forno F3
Messa a regime	---	a regime	*	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	12.500	8.900	29.000	20.500
Altezza minima (m)	---	12	13	13	12
Durata (h/g)	---	saltuario **	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

**camino attivo in caso di interventi di manutenzione del filtro a servizio dell'emissione E70.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – raffreddamento diretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E31 – raffreddamento indiretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E32 – cappa di aspirazione calore uscita forno F3 **	PUNTO DI EMISSIONE E37 – emergenza cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	9.500	7.400	5.300	---
Altezza minima (m)	---	12	15	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

**cappe installate sulla rulliera in uscita dei forni per evacuare il calore delle piastrelle nel periodo estivo, attive solo per 6 mesi/anno. Sono camini diretti a tiraggio naturale.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – camino diretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E39 – raffreddamento indiretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E40 – raffreddamento indiretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E41 – raffreddamento diretto forno F1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	16.500	8.100	31.500	9.700
Altezza minima (m)	---	15	15	15	15
Durata (h/g)	---	saltuario *	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* camino attivo in caso di interventi di manutenzione del filtro a servizio dell'emissione E60.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E49 – spazzolatura uscita forni	PUNTO DI EMISSIONE E54 – atomizzatore ATM1 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E55 – alimentazione silos e carico mulino MC1 macinazione impasto
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	4.000	65.000	16.000
Altezza minima (m)	---	10	24	10
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	7,5	18	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
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 **	---
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	---
Monossido di carbonio (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
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E56 – preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E57 – n.4 smalterie (L1-L2-L3-L4) + n.2 decoratrici	PUNTO DI EMISSIONE E58 – n.5 presse (P1, P2, P3, P4, P5 **)	PUNTO DI EMISSIONE E59 – supero presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	11.500	50.000	48.000	3.000
Altezza minima (m)	---	10	15	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	7,5	7,5	8,5	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* 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**.

** la pressa P5 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60 – forno di cottura F1	PUNTO DI EMISSIONE E61 – soffiaggio ingresso forni	PUNTI DI EMISSIONE E62 – linea di termoretrazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	16.500	20.000	5.200
Altezza minima (m)	---	15	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	2,5	13,5	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	5 *	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,25	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	2,5 **	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60 – forno di cottura F1	PUNTO DI EMISSIONE E61 – soffiaggio ingresso forni	PUNTI DI EMISSIONE E62 – linea di termoretrazione
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ***	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi annuale (Pb, NO _x))	semestrale (portata, polveri)	---

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E63 – carico camion atomizzato e silos stoccaggio polverino propulsori	PUNTO DI EMISSIONE E64 – macinazione trasporto pneumatico	PUNTO DI EMISSIONE E65 – atomizzatore ATM2 + cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	12.000	3.000	65.000
Altezza minima (m)	---	10	20	24
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	8,5	8,5	18
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
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 **
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
Monossido di Carbonio (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
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E66 – silos atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E67 – n.2 coloratori e nastri	PUNTO DI EMISSIONE E68 – pulizia spazzolatici linee smalteria L1-L2-L3-L4 + coloratore	PUNTO DI EMISSIONE E69
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	sospeso **
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	56.000	28.000	28.000
Altezza minima (m)	---	22	15	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	8,5	8,5	7,5	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 ***	5 ***	5 ***	5 ***
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---

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

** punto di emissione un tempo collegato a due linee di smaltatura, disattivato a seguito dello smantellamento di tali impianti, ma mantenuto in essere in vista di una futura riattivazione a servizio di altri impianti. L'obbligo di esecuzione di autocontrolli periodici sarà eventualmente ripristinato una volta definita la futura destinazione d'uso dell'emissione.

*** 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 E70 – forno di cottura F3	PUNTO DI EMISSIONE E71 – forno di cottura F2
Messa a regime	---	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	15.000	18.500
Altezza minima (m)	---	18	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	2,5	2,5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,25	0,25
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	2,5 **	2,5 **
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ***	500 ***
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E72		PUNTO DI EMISSIONE E77 – pulizia pneumatica silos atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E78 – alimentazione materie prime e carico mulino MC2 macinazione impasto
		n. 1 linea di rettifica a secco + laboratorio + paste serigrafiche	n. 2 linee di rettifica/taglio a secco + laboratorio + paste serigrafiche		
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	57.000		2.500	50.000
Altezza minima (m)	---	8		11	10
Durata (h/g)	---	24		24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	7,6		8,5	13,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **		5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E79 – n.2 presse (P5* e P6) e nastri	PUNTO DI EMISSIONE E80 – supero presse	PUNTO DI EMISSIONE E81 – saldatura e taglio al plasma	PUNTO DI EMISSIONE E82 – termoretrazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	3.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	---	10	10	8,5	8
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria (max 3 h/giorno)	20,5
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	13,5	13,5	10	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 **	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	5	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	10	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---

* la pressa P5 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

** 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**.

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0	---	---	---
Materiale particellare (cottura)	0,36	28/04/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata
Fluoro	0,36	28/04/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata
Piombo	0,036	28/04/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- **Accessibilità dei punti di prelievo**

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che 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 antisdrucchiolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'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'Autorità Competente. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati **i dati relativi**

alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose, in particolare:

- relativamente alle emissioni **E67, E70 ed E71** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti nel nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente all'emissione **E72** (all'attivazione della seconda linea di rettifica/taglio a secco) su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E8, E9, E17, E25, E26 ed E31** su un unico prelievo eseguito in corrispondenza della messa a regime degli impianti nel nuovo assetto.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.
- Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.
12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.
In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae di Modena. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:
 - **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
 - **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per tutta la durata della presente autorizzazione.
16. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
17. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque.

2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. **È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale**, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.
5. La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi **è vietato qualsiasi scarico di acque reflue industriali non previamente autorizzato**).
6. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae).

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione –, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, vasche barbotina, vasche per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Limite di zona		Limite differenziale	
Diurno (dBA)	Notturno (dBA)	Diurno (dBA)	Notturno (dBA)
70	60	5	3

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

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

LATO	PUNTO	NOTE
ovest	P1	confine di proprietà con Via Giardini, di fronte alla cabina del gas metano
sud	P2	confine di proprietà in angolo con l'abitazione
	P3	confine di proprietà di fronte ai sistemi di depurazione a secco E60, E70 ed E71
	P4	confine di proprietà di fronte all'impianto di recupero cocci cotti
	P5	confine di proprietà di fronte alla postazione di scarto cocci crudi
	P6	confine di proprietà di fronte all'impianto di omogeneizzazione acque reflue
	P7	confine di proprietà di fronte ai sistemi di depurazione a secco E67, E68 ed E69
est	P8	confine di proprietà presso la rampa di fronte ai sistemi di depurazione a secco posti sotto la tettoia di stoccaggio
	P9	confine di proprietà di fronte all'impianto di trasporto terre posto sotto la tettoia di stoccaggio
	P10	confine di proprietà con la Ditta Cisa Cerdisa di fronte all'impianto di macinazione cocci di recupero

LATO	PUNTO	NOTE
nord	P11	confine di proprietà con la Ditta Cisa Cerdisa di fronte all'impianto di caricamento atomizzato per la vendita
	P12	confine di proprietà con la Ditta ex Saicis presso la cabina elettrica
	P13	confine di proprietà con la Ditta ex Saicis presso la cabina idrica
ovest	P14	confine di proprietà con Via Giardini di fronte al box di ingresso all'Azienda
---	R1	abitazione posta oltre Via Giardini, in direzione ovest, annessa ad un'attività artigianale

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata** (art. 216 D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/2006) **come da allegato II alla presente AIA.**

D2.9 energia

1. Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative di emergenza già adottate dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

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

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzo ad uso industriale	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue riciclate internamente	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	---	---	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

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

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per turbina cogeneratore	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto D2.4.1	biennale - uno sull'atomizzatore - uno su un forno - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	biennale	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri fumi forni e atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	biennale	cartacea su rullini	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	biennale	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	biennale 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	biennale	---	---

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

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

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Funzionamento impianto di raccolta e omogeneizzazione acque produttive	controllo visivo	giornaliero	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	biennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	biennale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati suddivisa per codice CER Comunicazione art.216 D.Lgs.152/06 e D.M. 05/02/98	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	biennale	---	---

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	prove di tenuta	*	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale

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

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

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

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non si rende necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
9. 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.
10. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
12. In caso di conferimento a terzi di rifiuti prodotti in proprio costituiti da “scarto crudo con smalto crudo”, si raccomanda al gestore di evitare di codificarli con il CER 10.12.01,

utilizzando invece il CER 10.12.99, al fine di evitare il loro conferimento ad impianti di frantumazione/macinazione per la produzione di materiale lapideo.

13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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

ISCRIZIONE n. MAR002

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

DITTA NUOVA RIWAL CERAMICHE S.R.L., CON SEDE LEGALE IN VIA GHIAROLA NUOVA n. 101 A FIORANO MODENESE (MO) E SEDE PRODUTTIVA IN VIA GIARDINI n. 24 A MARANELLO (MO).

- Rif. int. n. 03097510360 / 73
- sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 101 in comune di Fiorano Modenese (Mo)
- sede produttiva in Via Giardini n. 24 in comune di Maranello (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII al D.Lgs. 152/2006 Parte Seconda e ss.mm.)

A - SEZIONE INFORMATIVA

La Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. è iscritta al n. **MAR002** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., per l’esecuzione dell’attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi nella fase di macinazione ad umido delle materie prime per la produzione di impasto ceramico.

Iter storico della comunicazione:

- 15/05/1998: Ri.Wal Ceramiche S.r.l. presenta comunicazione, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97 (ora abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06) al fine di proseguire l’attività di recupero (operazione R5 Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche di cui all’allegato C al D.Lgs. 22/97) di rifiuti speciali non pericolosi previsti al punto 7.3 (codici CER 10.12.01 e 10.12.99) del D.M. 05/02/98 ed al punto 12.6 (codici CER 08.02.02 e 08.02.03), nel rispetto delle disposizioni di cui al medesimo decreto; i suddetti rifiuti sono riutilizzati in miscela con materie prime (argille) per la produzione di piastrelle ceramiche.
- 13/01/1999: Ri.Wal Ceramiche S.r.l. viene iscritta con provvedimento prot. n. 65653/8.8.4.1/98 al n° MAR002 del Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, con validità dal 15/05/1998 al 14/05/2003.
- 14/02/2002: Ri.Wal Ceramiche S.p.A. presenta dichiarazione di ricodifica dei rifiuti in base al nuovo CER 2002 di cui alla Decisione 2000/532/CE, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 15097 del 15/02/2002, nella quale il CER 10.12.99 viene sostituito con il nuovo CER 10.12.08 previsto al punto 7.3 del D.M. 05/02/98.
- 13/03/2003: Ri.Wal Ceramiche S.p.A. presenta comunicazione di rinnovo senza modifiche, ai sensi dell’art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 2881 del 13/03/2003.
- 15/07/2004: Ri.Wal Ceramiche S.p.A. presenta documentazione integrativa alla comunicazione vigente, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 100131 del 26/07/2004.
- 22/07/2004: la Provincia di Modena emette il provvedimento prot. n. 99193, attestante il rinnovo dell’iscrizione n° MAR002 al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti intestata alla Ditta Ri.Wal Ceramiche S.p.A., con validità a decorrere dal 15/05/2003 al 14/05/2005.
- 26/10/2005: Ri.Wal Ceramiche S.p.A. (ora Nuova Riwal Ceramiche S.r.l.), in qualità di gestore

dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Giardini n. 24 a Maranello (Mo), presenta al SUAP del Comune di Maranello domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 149949 del 21/11/2005. La Ditta chiede di continuare le attività previste nell'iscrizione vigente, ai sensi dell'art. 33 del D.Lgs. 22/97, senza variazioni.

- 16/01/2007: Ri.Wal Ceramiche S.p.A. comunica alla Provincia di Modena, con nota assunta agli atti con prot. n. 17328 del 12/02/2007, la variazione della ragione sociale a seguito di conferimento di ramo d'Azienda di Ri.Wal Ceramiche S.p.A. nella nuova società Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., con sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 101 a Fiorano Modenese (Mo), con decorrenza dal 01/01/2007.
- 24/10/2007: la Provincia di Modena rilascia alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. l'Autorizzazione Integrata Ambientale con la Determinazione n. 984/2007, avente efficacia a decorrere dal 30/10/2007 fino al 29/10/2012.
- 15/11/2007: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. trasmette comunicazione di modifica sostanziale delle operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell'art. 216 comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 135103 del 26/11/2007. Le modifiche comunicate consistono nell'aumento del quantitativo annuale di rifiuti costituiti da fanghi disidratati ritirati da terzi (umidità 15%) identificati col codice CER 08.02.02, di cui al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 da 2.000 t/anno a 3.500 t/anno e nella contestuale riduzione dei quantitativi di fanghi liquidi (umidità 70%) da 3.300 t/anno a 2.000 t/anno.
- 19/12/2007: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. trasmette integrazioni alla comunicazione di cui sopra, assunte agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 144127 del 20/12/2007, nelle quali precisa le modalità di stoccaggio di ogni tipologia di rifiuto, allegando inoltre una planimetria dell'impianto nella quale sono individuate le aree di stoccaggio degli stessi rifiuti.
- 15/01/2008: la Provincia di Modena emette la Determinazione n. 21 di modifica dell'AIA, allegando il provvedimento prot. n. 3241 del 11/01/2008 di iscrizione al n° MAR002 del Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta, che costituisce allegato (allegato II) alla Determinazione n. 984 del 24/10/2007.
- 24/04/2012: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. presenta domanda di rinnovo dell'AIA e contestuale rinnovo della comunicazione, ai sensi dell'art. 216 comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 40530 del 26/04/2012.
- 17/07/2012: si svolge la prima seduta della Conferenza dei Servizi, ai sensi dell'art. 29-quater comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, al fine di valutare la domanda di rinnovo di cui sopra. La Ditta consegna documentazione integrativa volontaria e i componenti della Conferenza ritengono necessario acquisire ulteriori integrazioni.
- 22/08/2012: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. presenta la documentazione integrativa richiesta, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 78714 del 23/08/2012.
- 04/10/2012: si svolge la seconda seduta della Conferenza dei Servizi, ai sensi dell'art. 29-quater comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, al fine di valutare la documentazione integrativa della Ditta e approvare lo schema di rinnovo dell'AIA, da inviare al gestore per eventuali osservazioni.
- 23/10/2012: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. presenta osservazioni alla bozza di AIA, assunte agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 98948 del 24/10/2012.
- 29/10/2012: la Provincia di Modena rilascia il provvedimento di rinnovo dell'AIA con Determinazione n. 397 e allegato rinnovo dell'iscrizione al Registro prot. n. 100597 del 29/10/2012, nel quale, ai punti 38) e 39) della Sezione Prescrittiva, viene richiesta alla Ditta documentazione attestante l'adeguamento della codifica dei rifiuti costituiti da scarto crudo formato con smalto crudo e planimetria e sezioni della vasca VAR2.
- 03/11/2012: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. presenta la documentazione richiesta ai suddetti punti 38) e 39), assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 112171 del 03/12/2012: nuova scheda

informativa delle tipologie di rifiuti recuperate, nella quale la Ditta ha codificato i rifiuti costituiti da scarti crudi formati con smalto crudo col codice CER 10.12.99 previsto al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e inoltre ha ridotto la quantità massima annuale dei predetti rifiuti da 10.000 t/anno a 8.100 t/anno; a fronte di tale riduzione è stata incrementata la quantità di rifiuti identificata con CER 10.12.08, di cui al punto 7.3, da 20.000 t/anno a 21.900 t/anno. La Ditta, inoltre, ha richiesto di ripristinare la quantità di 3.500 t/anno di fanghi disidratati (umidità 15%) CER 08.02.02, già autorizzata prima del rinnovo, di cui erroneamente aveva richiesto una riduzione. La quantità massima complessiva rimane invariata; dagli allegati A e B si evince il rispetto della quantità massima di fango secco ammesso nell'impasto.

- 09/01/2013: la Provincia di Modena, con Determinazione n. 9, dispone la sostituzione dell'Allegato II prot. n. 100597 del 29/10/2012 con l'Allegato II prot. n. 1843 del 08/01/2013.
- 17/05/2013: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. presenta domanda di modifica non sostanziale dell'AIA, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 55117 del 20/05/2013, tesa ad inserire nuovamente nell'iscrizione, ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta, per l'attività di recupero di rifiuti prodotti da terzi, i rifiuti costituiti da scarto crudo smaltato e non, con la codifica CER 10.12.01, per una quantità massima di 2.000 mc/2.600 t stoccabile istantaneamente e 13.500 t/anno recuperabile annualmente, a fronte di una riduzione delle quantità dei medesimi rifiuti codificati invece col CER 10.12.99 da 2.000 mc/2.600 t istantanee a 250 mc/320 t e da 8.100 t/anno a 960 t/anno; inoltre, viene ridotta la quantità massima recuperabile annualmente di acque non depurate CER 08.02.03 da 40.000 t/anno a 20.000 t/anno.
- 16/06/2013: la Provincia di Modena, con Determinazione n. 88, dispone la sostituzione dell'Allegato II prot. n. 1843 del 08/01/2013 con l'Allegato II prot. n. 64763 del 11/06/2013.
- 05/11/2014: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. presenta domanda di modifica non sostanziale dell'AIA, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 107456 del 06/11/2014, tesa ad aumentare la quantità recuperabile annualmente di rifiuti identificati con codice CER 10.12.99 "scarto crudo formato con smalto crudo" di cui al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 da 960 t/anno a 7.030 t/anno, con contestuale riduzione della quantità recuperabile annualmente di rifiuti identificati con codice CER 08.02.02 "fanghi disidratati con umidità 15%" da 3.500 t/anno a 3.000 t/anno.
- 20/11/2014: la Provincia di Modena, con Determinazione n. 104, dispone la sostituzione dell'Allegato II prot. n. 64763 del 11/06/2013 con l'Allegato II prot. n. 112250 del 20/11/2014.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. al n° **MAR002** del Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti della Provincia di Modena, ai sensi e per gli effetti dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta.
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 esserne richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
 1. *aumento della potenzialità impiantistica;*
 2. *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 3. *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*

4. *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)''.*

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

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà in ogni caso presentare la documentazione prevista da Arpae per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. 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, secondo quanto dichiarato nella documentazione allegata alla domanda di rinnovo dell'AIA e nella successiva documentazione integrativa, del fatto che: il recupero di rifiuti avviene nella fase di macinazione ad umido delle materie prime; gli scarti cotti sono macinati (a secco) preventivamente. Le argille sono trasportate dai cumuli di stoccaggio ai silos di stoccaggio, dove sono inseriti anche gli scarti di impasto, gli scarti crudi con e senza smalto e gli scarti di piastrelle cotte macinate. I silos provvedono con un sistema di pesatura automatico a dosare la quantità di prodotto su un nastro trasportatore che lo invia ai mulini di macinazione. Nei mulini ad umido il materiale è miscelato ad acqua e messo a macinare, al fine di ottenere una sospensione liquida (barbottina), scaricata in vasche e mantenuta in agitazione con agitatori rotanti. In questa fase, le acque reflue interne, i fanghi acquosi e le sospensioni acquose di recupero sono utilizzati per la macinazione ad umido delle argille. Lo scarico dei rifiuti liquidi prodotti da terzi avviene nella vasca VAR2, situata all'esterno del capannone, in cemento armato, parte interrata e parte fuori terra, costituita da due vasche adiacenti collegate tra di loro da un foro posto in alto, realizzato per le situazioni di emergenza (troppo pieno) della vasca grande. La vasca grande ha dimensioni di (L 26 m x l 8 m x h 5,40 m)= 1.123,2 mc; la parte interrata è circa 4,1-4,15 m, la parte fuori terra circa 1,25 m; tale vasca raccolge le acque reflue prodotte all'interno dello stabilimento e le acque e fanghi prodotti da terzi, è munita di due agitatori a pale per evitare la sedimentazione e di dispositivi per il controllo del livello dei liquidi, che bloccano la pompa di rilancio delle acque reflue interne nel caso di raggiungimento del livello massimo della vasca. La vasca piccola ha dimensioni di (L 8 m x l 8 m x h 5,40 m)= 345,6 mc; la parte interrata ha un'altezza di circa 4,1-4,15 m, la parte fuori terra 1,25-1,30 m, non è dotata di agitatore ed è usata come vasca di emergenza in caso di troppo pieno della vasca grande. Le acque dalla vasca grande sono inviate continuamente ai mulini per la macinazione in continuo, non si configura una fase di stoccaggio di rifiuti liquidi.
9. La scrivente ritiene che i rifiuti costituiti da "scarto crudo formato con o senza smalto crudo" e "scarto crudo smaltato e non" (come definiti dalla Ditta nell'ultima comunicazione) debbano essere codificati con il codice CER 10.12.99 (di cui al punto 12.6 del D.M. 05/02/98), conformemente a quanto indicato nella circolare della Provincia di Modena prot. n. 68094 del 26/06/2008, che si pone come obiettivo quello di omogeneizzare la codifica dei rifiuti ceramici, anche al fine di evitare attività di recupero non corrette. Ciò premesso, si prende atto delle difficoltà segnalate dalla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. nell'utilizzo del suddetto codice CER; tali problematiche sono state di recente risolte nella fase finale di trasporto: infatti, con nota del 08/04/2013, l'Albo Nazionale Gestori Ambientali Sezione Regionale Emilia Romagna ha ritenuto corretto l'utilizzo del codice CER 10.12.99 se accompagnato dalla specifica "scarto crudo formato con o senza smalto crudo", tuttavia ad oggi lo stabilimento di Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. sito a Castellarano (Re) è in possesso di un'AIA rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia che, per i medesimi rifiuti, non prevede il CER 10.12.99 ma solamente il CER 10.12.01. In attesa che sia perfezionata con la Provincia di Reggio Emilia tale situazione e vista l'urgenza di riprendere il normale svolgimento dell'attività di recupero di rifiuti nel

ciclo produttivo ceramico da parte di Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., si ritiene di integrare la presente iscrizione con il CER 10.12.01 “residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico (scarto crudo smaltato e non)”.

C - SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

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

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006

7.3	Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti							Operazioni di recupero: R13, R5
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi							
Codice CER	Descrizione CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t	mc	t	
10.12.01	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico (SCARTO CRUDO SMALTATO E NON)	2.000 (I)	2.600 (I)	---	13.500	---	13.500	Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate
10.12.08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	2.000	2.400	---	21.900	---	21.900	
Subtotale		---	---	---	35.400	---	35.400	
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.							
12.6.3 lett. b	Operazioni di recupero: recupero negli impasti ceramici							
Codice CER	Descrizione CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	mc	t	mc	t	
08.02.02	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI DISIDRATATI UMIDITÀ 15%)	320	592	---	3.000	---	3.000	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a piastrelle nelle forme usualmente commercializzate 12.6.4 lett. b impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
08.02.02	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI LIQUIDI UMIDITÀ 70%)	---	---	---	2.000	---	2.000	
08.02.03	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUE DEPURATE)	---	---	---	20.000	---	20.000	
08.02.03	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUE NON DEPURATE)	---	---	---	20.000	---	20.000	
10.12.99	Rifiuti non specificati altrimenti (SCARTO CRUDO FORMATO CON O SENZA SMALTO CRUDO)	2.000 (I)	2.600 (I)	---	7.030	---	7.030	
Subtotale		---	---	---	52.030	---	52.030	
TOTALE		4.320	5.592	---	87.430	---	87.430	

(I) i rifiuti identificati con CER 10.12.01 “Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico” e CER 10.12.99 “scarto crudo formato con o senza smalto crudo” sono stoccati nel medesimo cumulo, i quantitativi indicati non sono da sommare da sono comprensivi dei due codici.

b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella comunicazione ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta, per quanto non in contrasto con le successive

prescrizioni del presente atto;

c. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n. 186 del 05/04/2006:

- 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
- 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni (ora sostituito dall'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta – ndr);
- 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
- 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
- 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
- 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
- 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
- 8) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
- 9) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi dell'art. 8 comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- 10) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
- 11) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;

- 12) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 13) deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
- 14) la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
- 15) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita;
- 16) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
- 17) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
- 18) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
- 19) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
- 20) i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 21) i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- 22) le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- 23) il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% ed essere dotato di dispositivo antiriboccamento o di tubazioni di troppo pieno e indicatori e allarmi di livello;
- 24) i contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacino 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;
- 25) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- 26) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 27) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
- 28) 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;
- 29) 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;
- 30) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 31) 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;

- 32) 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. le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti in proprio 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 ivi stoccato;
- e. i rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria allegata alla domanda di rinnovo dell'AIA:
 - I. i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.01 "residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico"** nel deposito coperto con pareti e superficie in cemento, come individuato in planimetria;
 - II. i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.99 "rifiuti non specificati altrimenti (scarto crudo formato con o senza smalto crudo)"** nel suddetto deposito coperto con pareti e superficie in cemento;
 - III. i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.08 "scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)"** nel deposito coperto con pareti e superficie in cemento, come individuato in planimetria;
 - IV. i rifiuti identificati con codice **CER 08.02.02 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi disidratati – umidità 15%)"** nel deposito coperto con pareti e superficie in cemento, come individuato in planimetria;
- f. i rifiuti identificati con codice **CER 08.02.02 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi acquosi – umidità 70%)"** e **CER 08.02.03 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (acque depurate e non depurate)"** devono essere scaricati nella porzione più grande (vasca grande) della vasca denominata VAR2, di capacità pari a 1.123 mc, con un volume utile di circa 1.011 mc, in cemento armato, parte interrata e parte fuori terra, posta all'esterno dello stabilimento, adiacente ad una vasca più piccola di capacità pari a 346 mc, utilizzata come vasca di emergenza (troppo pieno) della vasca più grande (le due vasche comunicano tramite un foro posizionato nella parte superiore della parete in comune tra le due);
- g. lo scarico dei rifiuti liquidi dagli automezzi di trasporto deve avvenire con le modalità descritte: *le acque provenienti dall'esterno sono scaricate dagli automezzi dotati di tubi flessibili e pompa, facendole passare attraverso un setaccio circolare; la parte posteriore dell'automezzo, quella attrezzata per l'operazione di scarico, si posiziona al di sopra di un grigliato e quindi, in caso di sversamento durante il travaso dall'autobotte alla vasca VAR2, i liquidi finiscono nella vasca posizionata sotto il grigliato e sono convogliati alla vasca VAR2;*
- h. è vietato il ritiro di rifiuti liquidi da terzi identificati con i CER 08.02.02 e 08.02.03 nei giorni di fermo dell'impianto di macinazione;
- i. è vietato il ritiro dei rifiuti CER 08.02.02 e 08.02.03 prodotti da terzi nei giorni di manutenzione ordinaria o straordinaria della vasca VAR2 che comportino la necessità di svuotamento delle stesse;
- j. è vietata l'immissione diretta di acque e fanghi da terzi nella vasca piccola della VAR2, che deve essere mantenuta libera come vasca di emergenza in caso di troppo pieno della vasca grande;
- k. relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. (D.M. 05/04/2006), l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco;
- l. i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.01 "residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico"** prodotti presso l'impianto di Maranello (Mo) dovranno riportare la specifica dicitura **"scarto crudo smaltato e non"** nelle registrazioni e nei formulari di trasporto, e dovranno essere conferiti esclusivamente ad impianti ceramici o a

fornaci regolarmente autorizzate, ai sensi della Parte Quarta del D.Lgs. 152/06; non sono ammesse destinazioni diverse da quelle citate.

IL DIRETTORE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
dr. Giovanni Rompianesi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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