

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-2094 del 26/04/2017
Oggetto	D.LGS. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/04. Ditta Ceramica del Conca S.p.a. Modifica NON SOSTANZIALE dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Provvedimento n. 60 del 29/03/2013, per l'installazione sita in San Clemente (RN), Via Croce n. 8, rientrante fra le attività di "Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno" (punto 3.5 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).
Proposta	n. PDET-AMB-2017-2161 del 26/04/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini
Dirigente adottante	STEFANO RENATO DE DONATO

Questo giorno ventisei APRILE 2017 presso la sede di Via Dario Campana, 64 - 47922 Rimini, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, STEFANO RENATO DE DONATO, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini

OGGETTO: D.LGS. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/04. Ditta Ceramica del Conca S.p.a. Modifica NON SOSTANZIALE dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Provvedimento n. 60 del 29/03/2013, per l’installazione sita in San Clemente (RN), Via Croce n. 8, rientrante fra le attività di "Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno" (punto 3.5 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

IL DIRIGENTE

VISTE le direttive europee 2008/1/CE sulla prevenzione e la riduzione integrate dell’inquinamento e 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento);

VISTO il D.Lgs. 4 Marzo 2014, n°46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento)”;

VISTO il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n°152 e s.m.i. “Norme in materia ambientale” ed in particolare gli articoli: n°29-bis “Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili”, n°29-quarter “Procedure per il rilascio dell’Autorizzazione integrata ambientale”, n°29-sexies “Autorizzazione integrata ambientale”, che disciplinano le condizioni per il rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA);

VISTO il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n°152 e s.m.i. “Norme in materia ambientale” ed in particolare l’art. 208 comma 2, ai sensi del quale, per le installazioni di cui all’articolo 6, comma 13, del medesimo D.Lgs. 152/2006, l’AIA sostituisce l’Autorizzazione unica per i nuovi impianti di smaltimento e di recupero dei rifiuti;

VISTA, inoltre, la Delibera di G.R. n°497 del 23/04/2012, che individua gli indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA e per le modalità di gestione telematica;

RICHIAMATI altresì:

- il Decreto Interministeriale del 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo n°59/2005”;
- la Delibera di G.R. n°1913 del 17/11/2008 e s.m.i. che recepisce il tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo n°59/2005 successivamente modificata ed integrata dalle Delibere di G.R. n°155 del 16/02/2009 e n°812 del 08/06/2009;

VISTE:

- la Legge n°56 del 07/04/2014, recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la Legge Regionale n°13 del 30/07/2015, recante la riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge n°56 del 07/04/2014, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;

RICHIAMATO, in particolare, l'art. 16 della Legge Regionale n°13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative all'AIA di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. sono esercitate dalla Regione mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);

VISTE altresì:

- la Delibera di G.R. n°2173 del 21/12/2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla L.R. n°13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- la Delibera di G.R. n°1795 del 31/10/2016 avente ad oggetto "Approvazione della direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n°13 del 2005. Sostituzione della direttiva approvata con Delibera di G.R. n°2170 del 21/12/2015";

RICHIAMATA l'A.I.A. rilasciata alla ditta Ceramica Del Conca S.p.A. con Provvedimento del Responsabile del Servizio Politiche Ambientali della Provincia di Rimini n°60 del 29/03/2013 e s.m., relativa all'installazione sita in San Clemente (RN), Via Croce n°8, rientrante fra le attività di "Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno" (punto 3.5 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);

VISTA la domanda di modifica non sostanziale dell'AIA vigente presentata dal gestore della ditta Ceramica Del Conca S.p.A. *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* in data 14/02/2017 (Prot. Portale n°19296/2017 - Prot. ARPAE n°PGRN/2017/1401 del 15/02/2014), successivamente trasmessa alla SAC - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni della Valconca in data 24/02/2017 (Prot. ARPAE n°PGRN/2017/1695 - Prot. SUAP n°1537 del 23/02/2017);

ACQUISITA agli atti l'attestazione dell'avvenuto pagamento delle spese di istruttoria relative alla domanda di modifica dell'AIA n°60 del 29/03/2013 e s.m.;

DATO ATTO che le modifiche richieste dal gestore dell'impianto in oggetto consistono:

1. nell'approntamento di uno nuovo scambiatore di calore aria/aria con conseguente installazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera denominato E56;
2. nell'installazione di sei termostrisce nel fabbricato picking denominate GC2, GC3, GC4, GC5, GC6, GC7;
3. nell'installazione di due termostrisce nel reparto macinazione smalti denominate GC8 e GC9;

VISTA la nota trasmessa da ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini (Prot. ARPAE n°PGRN/2016/1882 del 01/03/2017) con cui, in riferimento alla domanda di modifica presentata dalla ditta in oggetto in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA in data 14/02/2017 (Prot. Portale n°19296/2017 - Prot. ARPAE n°PGRN/2017/1401 del

15/02/2014), è stato richiesto al Comune di San Clemente il parere nelle materie di propria competenza;

VISTA la nota trasmessa da ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini (Prot. ARPAE n°PGRN/2016/1883 del 01/03/2017) con cui, in riferimento alla domanda di modifica presentata dalla ditta in oggetto in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA in data 14/02/2017 (Prot. Portale n°19296/2017 - Prot. ARPAE n°PGRN/2017/1401 del 15/02/2014), è stata richiesta ad ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini, la relazione istruttoria interna, nonché il parere inerente le modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto e delle emissioni nell'ambiente di cui all'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006;

CONSIDERATO che in data 16/03/2017, con nota interna Prot. n°PGRN/2017/2402, ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini ha espresso parere favorevole in merito alle modifiche richieste dalla ditta in oggetto in data 14/02/2017 (Prot. Portale n°19296/2017 - Prot. ARPAE n°PGRN/2017/1401 del 15/02/2014), richiamate in premessa, proponendo di aggiornare l'Allegato A “*CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE*” del Provvedimento di AIA n°60 del 29/03/2013 e s.m.:

- SEZIONE C - Paragrafo 2.1.1 “*Emissioni in atmosfera*” - Lettera a) “*Emissioni convogliate*”;
- SEZIONE D - Paragrafo 2.4 “*Emissioni in atmosfera*”:
 - Lettera a) “*Quadro complessivo delle emissioni convogliate autorizzate*” (vedi allegato 1 del parere sopracitato);
 - Lettera b) “*Emissioni convogliate – valori limite per gli inquinanti emessi in atmosfera*” (vedi allegato 2 del parere sopracitato);

DATO ATTO che non è pervenuto il parere richiesto da ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini al Comune di San Clemente (Prot. ARPAE n°PGRN/2016/1882 del 01/03/2017), parere comunque non obbligatorio;

DATO ATTO che ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini ha verificato, attraverso la consultazione della Banca dati nazionale unica per la documentazione antimafia (BDNA), la non sussistenza delle cause di decadenza, di sospensione e di divieto di cui all'art. 67 del D.Lgs. 159/2011, né degli elementi relativi a tentativi di infiltrazione mafiosa di cui agli artt. 84 e 91 a carico degli amministratori, sindaci, organi di controllo e degli altri soggetti di cui all'art. 85 del medesimo decreto legislativo;

CONSIDERATO che in data 12/04/2017 (Prot. ARPAE n. PGRN/2017/3293) ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini ha trasmesso al Gestore della ditta Ceramica del Conca S.p.a. lo schema del provvedimento di AIA;

PRESO ATTO che in data 18/04/2017 (Prot. ARPAE n. PGRN/2017/3396) sono pervenute da parte del gestore della ditta Ceramica Del Conca S.p.A. osservazioni, giudicate ammissibili, in merito allo schema del provvedimento di AIA trasmesso da ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini in data 12/04/2017 (Prot. ARPAE n. PGRN/2017/3293);

DATO ATTO che la ditta in oggetto ha provveduto all'assolvimento dell'imposta di bollo (Prot. ARPAE n°PGRN/2017/3396 del 18/04/2017 – Identificativo n°01151459075727);

DATO ATTO che le modifiche richieste, ai sensi della normativa vigente in materia di AIA, sono da considerarsi NON sostanziali;

RITENUTO di dover procedere all'aggiornamento dell'Allegato A "*CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE*" del Provvedimento di AIA n°60 del 29/03/2013 e s.m.;

VISTO la Determinazione del Direttore Generale di ARPAE n°7/2016, con la quale è stato conferito l'incarico dirigenziale di Responsabile Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini al Dott. Stefano Renato de Donato;

DATO ATTO della regolarità, correttezza e conformità a legge del presente Provvedimento per le ragioni quali si evincono dalle argomentazioni e motivazioni che lo sorreggono ed espresso, pertanto, il parere favorevole di regolarità tecnica;

DATO ATTO che il presente Provvedimento non comporta riflessi diretti o indiretti sulla situazione economico finanziaria o sul patrimonio dell'agenzia;

RICHIAMATI gli artt. 23, 26 e 27 del D.Lgs. n°33 del 14/03/2013 "Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni";

DATO ATTO che il Responsabile del procedimento, ai sensi della Legge 241/90, è il Responsabile dell'Unità VIA-VAS-AIA-Rifiuti-Energia, Ing. Fabio Rizzuto;

DATO ATTO che, ai sensi del D.lgs. n. 196/2003, il titolare del trattamento dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

DISPONE

1. di modificare l'Allegato A *CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE*" del Provvedimento di AIA n°60 del 29/03/2013 e s.m., rilasciato dal Responsabile del Servizio Politiche Ambientali della Provincia di Rimini e relativo all'installazione sita in San Clemente (RN), Via Croce n°8, rientrante fra le attività di "Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno" (punto 3.5 all. VIII - Parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), sostituendolo con l'Allegato A al presente Provvedimento, che ne costituisce parte integrante e sostanziale;
2. di fare salvi tutti gli altri elementi, indicazioni e disposizioni contenuti nel Provvedimento n°60 del 29/03/2013 e s.m.;
3. di trasmettere, ai sensi dell'art.10, comma 6, della L.R. 21/2004 e s.m., il presente atto allo SUAP competente, affinché possa provvedere ad inoltrarne a sua volta copia alla ditta in oggetto ed al Comune interessato;
4. di informare che contro il presente Provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, oppure ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, entrambi i termini decorrenti dalla data di ricevimento del Provvedimento stesso;
5. di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all'obbligo di pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs n°33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
6. 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;

7. di individuare nella persona dell'Ing. Fabio Rizzuto il Responsabile del procedimento per gli atti di adempimento del presente Provvedimento.

IL DIRIGENTE

Dott. Stefano Renato de Donato

Allegato A: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato A

Condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

DITTA Ceramica Del Conca S.p.a.
Via Croce n. 8, San Clemente (RN)

INDICE

A SEZIONE INFORMATIVA	3
A1 DEFINIZIONI.....	3
A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO.....	3
A3 ITER ISTRUTTORIO.....	4
A4 AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITUTIVE.....	5
B SEZIONE FINANZIARIA	5
C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	6
C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO.....	6
<i>C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE</i>	<i>6</i>
<i>C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO ...</i>	<i>8</i>
C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE	12
<i>C2.1 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE</i>	<i>12</i>
C2.1.1 Emissioni in atmosfera	12
C2.1.2 Prelievi e scarichi idrici	16
C2.1.3 Rifiuti	17
C2.1.4 Emissioni sonore	18
C2.1.4.1 Caratterizzazione del sito.....	18
C2.1.4.2 Descrizione delle fonti rumorose	18
C2.1.4.3 Descrizione dei ricettori.....	20
C2.1.5 Protezione del suolo e delle acque sotterranee	21
C2.1.6 Consumi	21
C2.1.7 Sicurezza e prevenzione degli incidenti	23
C2.1.8 Confronto con le migliori tecniche disponibili	23
<i>C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE</i>	<i>25</i>
C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC	25
D SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE.....	27
D1 PIANO D'ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO	27
D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO.....	27
D2.1 FINALITÀ	27
D2.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO	27
D2.3 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI	28
D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	29
D2.5 EMISSIONI IN ACQUA	40
D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO	41
D2.7 EMISSIONI SONORE.....	42
D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI	43

<i>D2.9 ENERGIA</i>	44
<i>D2.10 PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA</i>	44
<i>D2.11 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONE</i>	44
<i>D2.12 SOSPENSIONE TEMPORANEA ATTIVITA' E GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO</i>	44
D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO.....	45
D3.1 FACILITAZIONI CONCESSE AGLI IMPIANTI CHE ADOTTANO UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	46
<i>D3.2 CRITERI GENERALI PER IL MONITORAGGIO E CONTROLLO</i>	46
<i>D3.3 QUADRO SINOTTICO PER LE ATTIVITA' DI MONITORAGGIO E CONTROLLO</i>	46
<i>D3.3.1 Monitoraggio e controllo materie prime</i>	47
<i>D3.3.2 Monitoraggio e controllo risorse idriche</i>	48
<i>D3.3.3 Monitoraggio e controllo energia</i>	48
<i>D3.3.4. Monitoraggio e controllo combustibili</i>	49
<i>D3.3.5 Monitoraggio e controllo Suolo e acque sotterranee</i>	49
<i>D3.3.6 Monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera</i>	50
<i>D3.3.7 Monitoraggio e controllo emissioni sonore</i>	52
<i>D3.3.8 Monitoraggio e controllo dei rifiuti</i>	52
<i>D3.3.8.1 Rifiuti prodotti</i>	52
<i>D3.3.8.2 Stoccaggio rifiuti</i>	52
<i>D3.3.9 Monitoraggio e controllo dei parametri di processo</i>	52
<i>D3.3.10 Monitoraggio e controllo degli indicatori di performance</i>	53

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

A.I.A.

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della direttiva 96/61/CE e dal 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 – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini).

Autorità Competente per il controllo

Agenzie Regionali per la Protezione dell'Ambiente incaricate dall'Autorità Competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA (ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto (Ceramica del Conca S.p.a.).

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

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Nell'impianto in esame viene svolta la seguente attività IPPC (punto 3.5 All. VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda): Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici (piastrelle di ceramica) mediante cottura.

Attualmente il sito copre una superficie totale di 120.000 m², di cui 31.200 m² coperti e 88.800 m² scoperti. La superficie coperta comprende aree di produzione e magazzini (**Fig.1**).

L'impianto oggetto di questa domanda è insediato nel sito dal 1974. In precedenza il sito aveva ospitato aree destinate a uso agricolo. Le piastrelle di ceramica per pavimento e rivestimento prodotte dall'impianto afferiscono alla tipologia Grès porcellanato: piastrelle di ceramica ottenute per pressatura, con superficie smaltata con diversi trattamenti superficiali (sali penetranti, smaltatura, decorazione, polveri, etc.) o "tutta massa" dove la superficie non necessita di operazioni di decorazione. Le materie prime sono miscele di argille, feldspati e sabbie, pigmenti coloranti, etc. La cottura avviene a temperature piuttosto elevate (oltre 1200 °C), e la struttura risultante è assai compatta (l'assorbimento d'acqua deve essere inferiore a 0,5 %).

L'impianto "Ceramiche del Conca S.p.A" ha ottenuto dalla Provincia di Rimini l'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs 59/05 (ora sostituito dalla Parte Seconda del D.Lgs 152/06) in data 30/10/2007 con Provvedimento n. 219. Tale autorizzazione è stata rilasciata per la prosecuzione della attività di fabbricazione di prodotti ceramici per una capacità massima giornaliera di produzione pari a 565 t/giorno considerando una operatività di riferimento di 328 giorni/anno.

Fig.1



La domanda di rinnovo dell'AIA presentata dalla Ceramica del Conca S.p.A. in data 26/04/2012 conferma l'assetto impiantistico e produttivo attuale e futuro: Capacità produttiva t/g=565, Capacità produttiva mq/g=26.900 e Capacità produttiva mq/anno per 328 giorni/anno= 8.824.762.

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

A3 ITER ISTRUTTORIO

- Presentazione della domanda di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente al SUAP dell'Unione dei Comuni della Valconca in data 24/07/2013 (Prot. SUAP n°4393 del 25/07/2013), successivamente trasmessa alla Provincia di Rimini in data 25/07/2013 (Prot. Provincia n°31841/09.08.02);
- Comunicazione al gestore della ditta Ceramica Del Conca S.p.A., al Servizio Territoriale dell'ARPAE di Rimini ed al Comune di San Clemente dell'intenzione di procedere con l'aggiornamento dell'AIA vigente nella prima occasione utile, in caso di ulteriori modifiche agli impianti e/o in caso di rinnovo dell'AIA stessa (Prot. Provincia n°35574/09.08.02 del 05/09/2013);
- Presentazione della domanda di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA in data 04/02/2015 (Prot. Portale n°411/2015 – Prot. Provincia n°3731/09.08.02), successivamente trasmessa alla Provincia di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni della Valconca in data 09/02/2015 (Prot. Provincia n°4181/09.08.02 – Prot. SUAP n°651 del 04/02/2015), ai sensi dell'art. 29 octies, comma 1, del D.Lgs. n°152/2006 e s.m.i.;

- Richiesta parere al Comune di San Clemente ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e ad ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini ai sensi dell' art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006, unitamente alla valutazione della documentazione ai fini del supporto nelle attività di istruttoria tecnica (Prot. n°5619/09.08.02 del 09/02/2015);
- Acquisizione del parere favorevole, di cui all'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., trasmesso dal Comune di San Clemente con nota Prot. n°6683/09.08.02 del 27/02/2015 (Prot. Comune n°1791 del 25/03/2015);
- Presentazione della domanda di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA in data 02/07/2015 (Prot. Prot. Portale n°7137/2015 – Prot. Provincia n°22928/09.08.02), successivamente trasmessa alla Provincia di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni della Valconca in data 03/07/2015 (Prot. Provincia n°23003/09.08.02 – Prot. SUAP n°3697 del 02/07/2015);
- Richiesta parere al Comune di San Clemente ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e ad ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini ai sensi dell' art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006, unitamente alla valutazione della documentazione ai fini del supporto nelle attività di istruttoria tecnica (Prot. n°23710/09.08.02 del 09/07/2015);
- Trasmissione da parte di ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini della relazione finale di istruttoria comprensiva del parere obbligatorio sul monitoraggio e controllo dell'impianto ai sensi dell' art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 (Prot. ARPAE n°PGRN/2016/577 del 02/02/2016);
- Invio al Gestore dello schema dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/2117) ai sensi dell'art. 10, comma 5, L.R. n. 21/2004.

A4 AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITUTIVE

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione	Numero Autorizzazione	Note
		Data di emissione	
AIA	Provincia di Rimini	219	Rilascio Autorizzazione Integrata Ambientale
		30/10/2007	

B SEZIONE FINANZIARIA

Il Gestore ha provveduto al versamento delle spese di istruttoria previste dal D.M. 24/04/2008 e dalla DGR n. 1913 del 17/11/2008, successivamente integrata e modificata dalle DGR n. 812/2009 e 115/2009.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

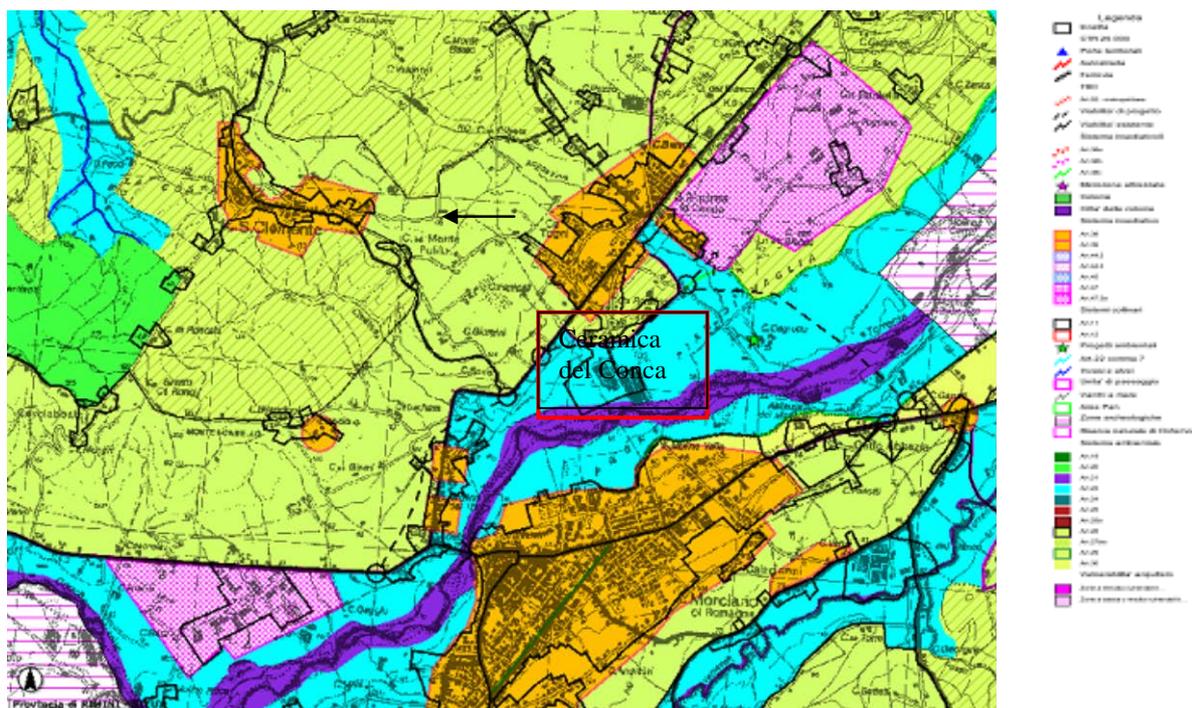
Inquadramento territoriale

Il sito produttivo è insediato nell'area "zona D1.1 (Industria Ceramica)" situata nel comune di San Clemente in Provincia di Rimini (Fig.2). Allo stato attuale non si prevedono modifiche nell'ambito della pianificazione del territorio di insediamento

Il sito è ubicato in sinistra idrografica del torrente Conca tra il fiume e la strada provinciale 35 (Via Tavoleto), all'altezza dell'abitato di S. Andrea in Casale. I centri abitati più vicini alla Ceramica Del Conca S.p.A. sono in direzione nord la frazione di S. Andrea in Casale a circa 200 m e in direzione sud a circa 500 m il comune di Morciano di Romagna.

In questo territorio sono riconoscibili la frazione di S. Andrea in Casale e il comune di Morciano di Romagna

Fig.2



Rispetto allo stabilimento si osserva che:

- non risulta inserito all'interno di un'area industriale;
- non sono presenti scarichi di acque reflue industriali in quanto viene effettuato il completo recupero delle acque di risulta dal ciclo produttivo;
- sono presenti scarichi di acque reflue domestiche ed acque meteoriche in acque superficiali.

Inquadramento stato qualità dell'aria locale

E' presente nel comune di San Clemente in via Moretti una centralina per il rilevamento della qualità dell'aria classificata come stazione di fondo rurale (Bru), gli inquinanti monitorati sono O₃, PM_{2,5} ed NO_x. Dai dati desumibili dal "Report 2010-Rete di monitoraggio della qualità dell'aria della Provincia di Rimini" gli inquinanti PM_{2,5} e NO₂ nella elaborazione anni 2008-2010 sono risultati sempre inferiori al limite come media annua imposto dal D.Lgs 155/10. Le criticità riguardano l'inquinante secondario O₃ nel periodo estivo che non rispetta i limiti di legge riportati nel D.Lgs 155/10.

Idrografia profonda , vulnerabilità dell'acquifero

Il territorio di San Clemente ricade all'interno della conoide del fiume Conca.

Nell'area viene monitorato, quale corpo idrico sotterraneo significativo, un pozzo sito in via Cerro utile a rappresentare la peculiarità della zona sul quale, sulla base delle analisi effettuate, sono riconducibili criticità dovute ad inquinanti di origine antropica (nitrati) ma non di origine industriale. Dal punto di vista quantitativo vi è la tendenza all'abbassamento della falda (soprattutto nel periodo estivo) dovuto agli emungimenti del settore civile, industriale e agrozootecnico.

Idrografia superficiale

Il territorio di San Clemente ricade nel bacino idrografico del fiume Conca. Le stazioni di monitoraggio sulla qualità delle acque superficiali prese in considerazione sono due: una ubicata al Ponte di Morciano (a monte dello stabilimento ceramico) ed una situata a circa 200m dall'invaso di Cattolica (a valle dello stabilimento ceramico). La qualità delle acque nel corso del 2009 ha registrato lungo l'asta fluviale un livello sufficiente. Si riscontra comunque un miglioramento rispetto agli anni pregressi.

E' presente una stazione di monitoraggio delle portate del fiume Conca (posta a monte dello stabilimento) nel territorio di Morciano di Romagna. La stazione è attiva dal 2010. I dati registrati individuano nel periodo giugno-dicembre gravi regimi di magra (portate assenti o molto basse) dovute a scarsità di precipitazioni meteorologiche, situazione che ha portato la Regione Emilia Romagna in diverse occasioni ad inibire il prelievo di acque (tranne alcune eccezioni es. per approvvigionamento uso idropotabile o abbeveraggio di animali) per garantire la tutela dell'ecosistema fluviale ed il mantenimento del D.M.V. (Deflusso Minimo Vitale).

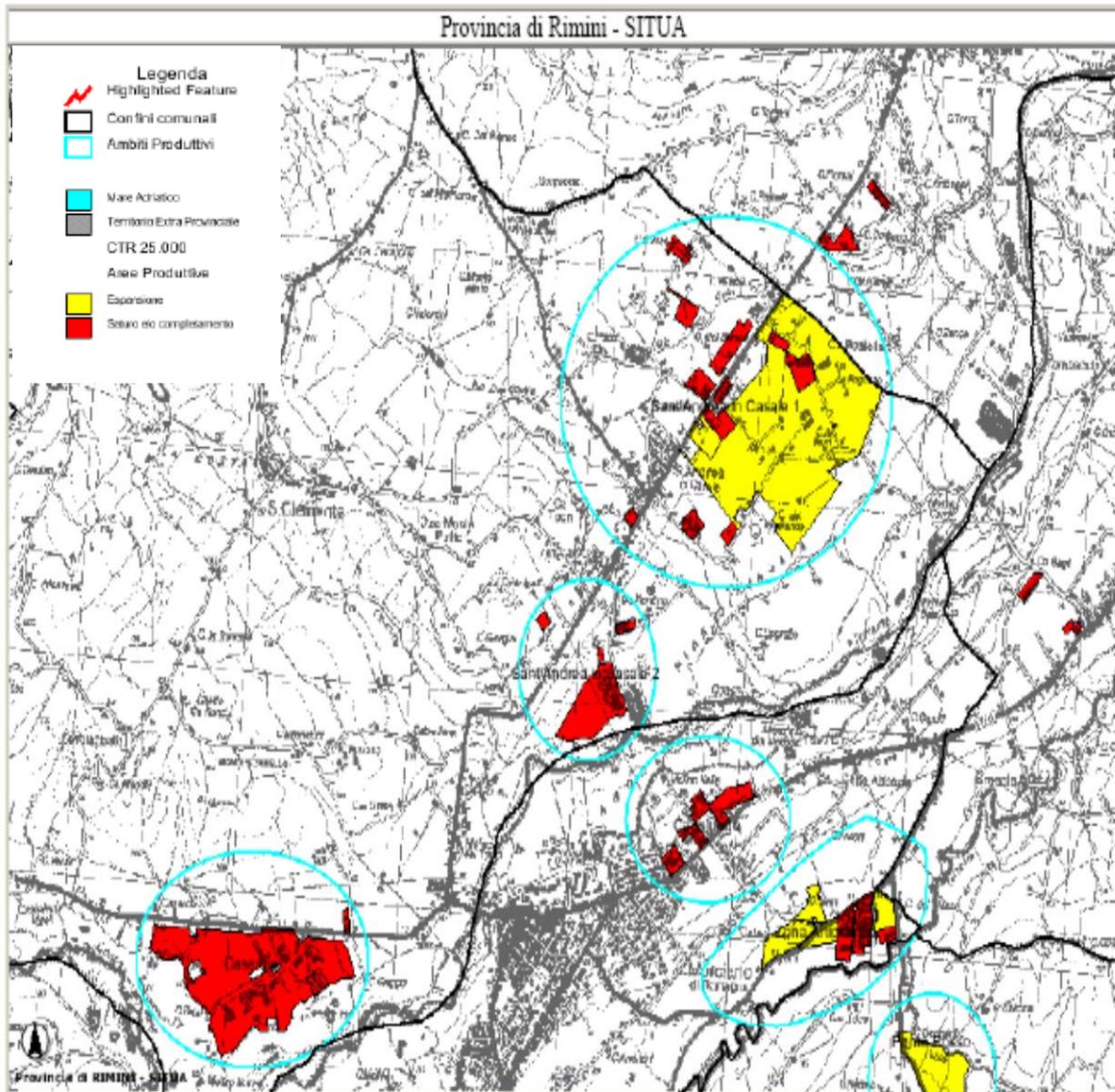
Suolo e sottosuolo

I dati presenti dell'area ove insiste l'azienda (riscontrabili dal Servizio Geologico Sismico e dei Suoli della Regione Emilia Romagna), confermano l'indagine geologica del sito effettuata per conto del Gestore nel 1999: "Argilla limo-sabbiosa molto alterata (terreni di copertura allevio-colluviali) con ghiaia sparsa: spessore circa 4 mt. nel punto osservato (quota 62 mt. s.l.m. circa). Alternanza di livelli ghiaiosi più o meno addensati e sabbioso argillosi (terreni alluvionali misti). La litologia ghiaiosa è prevalente anche se in alcuni punti la matrice sabbiosa-argillosa è molto abbondante. Il substrato, costituito dalle "argille marnose azzurre plioceniche" è qui rinvenibile a profondità variabile dai 5,0 (verso l'alveo del Conca) ai 7,0 mt. circa.

Inquadramento acustico

Il comune di San Clemente non ha ancora adottato la zonizzazione acustica ai sensi della L.R. 15/01; pertanto l'area del sito in oggetto (area industriale) si considera ricadente in zona classe V con i seguenti limiti: diurno 70dBa – notturno 60dBa. Stante le caratteristiche orografiche, la destinazione d'uso del sito aziendale e le zone circostanti, si può affermare che non vi sono rilevanti criticità ambientali.

Fig.3



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

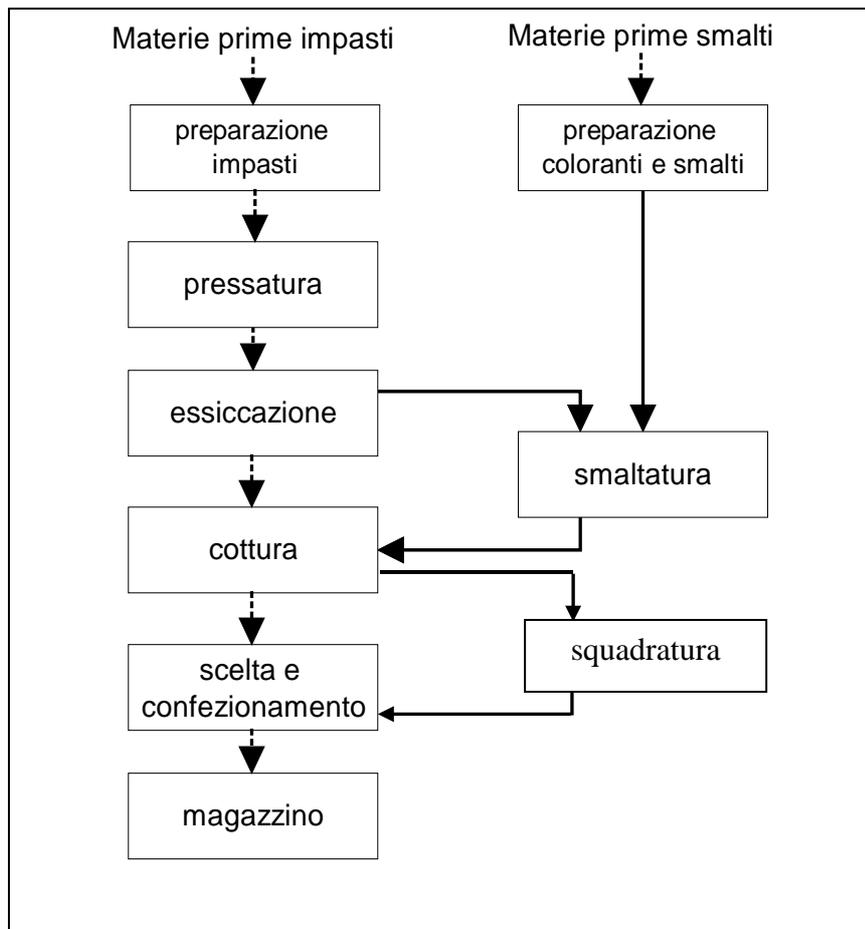
L'impianto in esame fabbrica prodotti ceramici (piastrelle di ceramica) mediante cottura.

Il ciclo è articolato in una serie di operazioni e attività che vengono svolte in maniera consecutiva. Le singole fasi del ciclo di produzione sono generalmente associate ad uno specifico reparto, opportunamente identificato all'interno dello stabilimento.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e rappresentato nelle planimetrie allegate alla domanda AIA agli atti.

In **Fig.4** è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame.

Fig.4 - Schema a blocchi del ciclo di fabbricazione



Di seguito si riporta anche una breve sintesi illustrativa.

Arrivo, stoccaggio ed avvio in produzione delle Materie Prime

Le Materie Prime che giungono in stabilimento vengono stoccate in box situati in un'area coperta dello stabilimento. Prima dell'accettazione, tutte le Materie Prime in entrata sono sottoposte ad una serie di controlli effettuati nel Laboratorio tecnologico, per verificare la conformità delle caratteristiche analizzate con le specifiche concordate con i fornitori.

Preparazione impasti

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

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le Materie Prime fino agli impianti di macinazione, chiamati mulini tamburlani. All'interno delle camere di macinazione, oltre alle materie prime, vengono aggiunti, sempre nelle opportune percentuali, acqua, deflocculante e corpi macinanti costituiti da sfere di allubit e ciottoli di silice.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle Materie Prime viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa viene stoccata all'interno di vasche sotterranee e continuamente movimentata tramite agitatori. La "barbottina" può poi subire, a seconda della tipologia produttiva, un processo di colorazione a liquido in continuo o attraverso la miscelazione all'interno dei mulini discontinui. L'aggiunta dei coloranti per la colorazione in continuo avviene tramite un impianto automatico che attraverso contatori volumetrici immette la precisa percentuale di colorante, mentre per la colorazione tramite miscelazione si aggiungono quantità prefissate di colorante. All'interno dello stabilimento sono presenti N°4 mulini

discontinui della capacità di 34.000 lt. e N°2 mulini in continuo dalla capacità di 81.000 lt. I primi prevedono una fase di carico dei materiali sopra citati, e una di scarico della “barbottina”. I mulini continui, invece, sono alimentati in modo costante e sono provvisti di due camere.

Avviene poi un processo di atomizzazione della “barbottina”. Questa fase del processo produttivo consiste nell’essiccamento a spruzzo della barbottina derivante dalla macinazione delle Materie Prime. La sospensione viene iniettata ad alta pressione (25 – 30 bar), attraverso pompe a pistoni, all’interno di una camera di essiccamento, chiamata atomizzatore, dove viene nebulizzata da un’apposita corona di ugelli. Al suo interno la barbottina nebulizzata entra in contatto con aria calda a circa 600 °C proveniente da un generatore di calore.

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

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l’atomizzato viene estratto dai sili di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico all’interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l’atomizzato viene caricato all’interno dello stampo della pressa, e distribuito all’interno di esso in modo uniforme. L’impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi ottenendo così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all’interno degli essiccatoi.

Essiccazione

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

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali, all’interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un generatore di calore.

Il ciclo di essiccamento ha una durata di circa 45-50 minuti, e al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

Smaltatura

L’operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobio e graniglie minerali.

I macchinari più impiegati utilizzano la tecnica della distribuzione a spruzzo di smalti e fiammature (aerografo o dischi rotanti), o la tecnica delle applicazioni serigrafiche (macchine serigrafiche rotative). Un’altra tecnica di decorazione con macchine serigrafiche rotative è quella di applicazione delle paste serigrafiche tramite rulli al silicone che a contatto con la mattonella cruda trasferiscono il disegno voluto. I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all’interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido delle opportune Materie Prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, etc.).

La movimentazione delle piastrelle è assicurata da un sistema di avanzamento costituito da cinghie in gomma, che le trasporta attraverso la linea interessata fino ai cestoni di stoccaggio dei

pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

Cottura

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

I prodotti vengono cotti ad una temperatura compresa fra i 1.190° C ed i 1.230° C per una durata del ciclo che varia da 40 minuti a 1 ora. Il tempo di cottura varia a seconda del formato e dello spessore del materiale.

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

Squadratura - lappatura

Durante la fase di squadratura e lappatura il materiale cotto viene levigato per mezzo di mole con dischi diamantati e materiali compositi. La lavorazione può essere eseguita sui bordi della piastrella o sulla sua faccia superiore. Tutti i processi sopradescritti avvengono con l'utilizzo di acqua corrente in circuito chiuso per il raffreddamento delle mole e la rimozione del materiale di scarto. L'acqua viene depurata dal materiale particellare e riutilizzata tal quale nel processo di squadratura e lappatura.

Scelta e confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. Per quanto riguarda la dimensionalità dei pezzi, appositi macchinari sono adibiti alla verifica della rettilinearità dei lati, della squadratura, delle ortogonalità e della planarità. Per quanto riguarda gli aspetti qualitativi delle piastrelle, le operatrici provvedono al controllo dell'aspetto visivo, alla determinazione del tono e alla verifica dell'eventuale presenza di difetti superficiali.

In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

Il materiale viene inscatolato utilizzando apparecchiature automatiche che tramite colla a caldo chiudono il cartone "prefustellato" attorno alla pila omogenea per scelta di mattonelle. Il pacco finito, viene opportunamente stampato o etichettato (a seconda delle specifiche di confezionamento) e convogliato tramite trasporti alle stazioni robotizzate di pallettizzazione. I robot, dividono in maniera omogenea i pacchi sui pallet formando una composizione stabile e ben compatta. Appositi veicoli laser-guidati o normali carrelli elevatori, prelevano i pallet e li depositano sulla linea di finitura e confezionamento pallet, che lega e i vari strati dei pallet tramite reggetta in poliestere e ricopre, tramite cappuccio in materiale plastico, che successivamente viene termoretrato, il pallet per proteggerlo durante il trasporto e dagli agenti atmosferici.

Magazzino

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati in un apposito parcheggio, situato in parte all'interno dello stabilimento e in parte all'esterno. Il prodotto è quindi pronto per essere spedito, tramite autotreni, al cliente.

Laboratorio

Nello stabilimento sono presenti due laboratori, quello tecnologico, che, pur non partecipando direttamente alle fasi del ciclo di produzione, ha un ruolo fondamentale di controllo delle varie fasi di processo e la responsabilità della qualità del prodotto finito, e quello di ricerca e sviluppo delle nuove tendenze produttive.

Il laboratorio tecnologico esegue le seguenti verifiche:

controllo caratteristiche delle Materie Prime in entrata utilizzate per l'impasto (umidità, controllo dimensionale, colore), della barbotina derivante dalla macinazione ad umido delle stesse Materie Prime (densità, viscosità, residuo di macinazione), della polvere atomizzata prodotta durante la fase di essiccamento a spruzzo (granulometria, umidità, colore), delle piastrelle crude all'uscita dall'essiccatoio (umidità, resistenza a flessione in crudo), degli ossidi coloranti entranti e utilizzati per la colorazione dell'impasto (colore), controllo delle caratteristiche delle Materie Prime in entrata utilizzate per gli smalti, i coloranti, le fiammature e quello delle basi serigrafiche (residuo di macinazione, aspetto della superficie). I tecnici si occupano inoltre del controllo delle caratteristiche estetiche dei semilavorati utilizzati nella fase di smaltatura del prodotto, attraverso l'esecuzione delle "staffette" di produzione.

In collaborazione con laboratori esterni abilitati, si controlla che il prodotto finito sia conforme alle caratteristiche tecniche contemplate dalla normativa UNI EN 14411.

Inoltre il laboratorio di ricerca e sviluppo provvede alla progettazione all'industrializzazione dei nuovi prodotti, per soddisfare le continue richieste da parte dei clienti.

C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

La **Tab. 1** presenta in modo sintetico la correlazione tra aspetti ambientali ed attività nell'ambito del ciclo produttivo di Ceramica del Conca.

Tab.1

Fase	Processo	Consumi - INPUT			Scarichi - OUTPUT			
		Acqua	Energia Termica	Energia Elettrica	Emissioni Gassose	Acque reflue	Rifiuti solidi	Rumore
<i>Preparazione impasti</i>	<i>A umido</i>							
<i>Formatura</i>	<i>Pressatura</i>							
<i>Essiccamento</i>	<i>Essiccatoi</i>							
<i>Preparazione coloranti e smalti</i>	<i>A umido</i>							
<i>Smaltatura</i>	<i>A serigrafia</i>							
<i>Cottura</i>	<i>Forni a gas metano</i>							
<i>Squadratura</i>	<i>Macchine di rettifica e levigatura</i>							
<i>Scelta e confezionamento</i>	<i>Macchine automatiche</i>							

C2.1.1 Emissioni in atmosfera

a) emissioni convogliate

Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate ritenute significative. In **Tab.2** è riportato l'elenco di tali emissioni, tutte controllate mediante impianto di

abbattimento ad eccezione delle emissioni, identificate dalle sigle E9, E10, E13, E14, E15, E16, E25, E26, E29, E33, E38, E39, E41, E42, E43, E44, E45, E46, E47, E48, E49, E50, E51, E52, E53, E54, E56, GC1, GC2, GC3, GC4, GC5, GC6, GC7, GC8, GC9 per le quali è riconosciuta la scarsa rilevanza ai fini ambientali.

Tab. 2

Depuratore (Denominazione/ Sigla/N°)	Descrizione (impianto/fase di origine, etc.)	Anno 2012 (stato operativo)
E1	ALIMENTAZIONE PRESSE E PRESSATURA ST.1	Attiva
E2	ALIMENTAZIONE SILI ST.1	Attiva
E3	DOSAGGIO E TRASPOSTO IMPASTO ST.1	Attiva
E4	LINEE DI SMALTATURA ST. 1	Attiva
E5	SOFFIAGGIO ENTRATA FORNI DI COTTURA ST. 1	Attiva
E6	FORNI DI COTTURA ST.1	Attiva
E7	MACINAZIONE SMALTI ST. 1	Attiva
E8	ATOMIZZATORE ST. 1	Attiva
E18	CABINE A SPRUZZO	Attiva
E20	MACINAZIONE ARGILLE ST. 2	Attiva
E21	ATOMIZZATORE ST.2	Attiva
E22	ALIMENTAZIONE SILI STOCCAGGIO ST.2	Attiva
E23	ALIMENTAZIONE PRESSE E PRESSATURA ST.2	Attiva
E24	PULIZIA PNEUMATICA REPARTO ST.2	Attiva
E27	SMALTERIA, MACINAZIONE SMALTI, SOFFIAGGIO INGRESSO FORNO ST.2	Attiva
E28	FORNI COTTURA ST.2	Attiva
E34	SCARICO SILI ST. 1	Attiva
E35	PULIZIA PNEUMATICA REPARTO ST.1	Attiva
E36	ASPIRAZIONE PNEUMATICA SCARICO FILTRI	Attiva
E37	PRESSE ST.2	Attiva
E40	SMALTERIA ST.2	Attiva
E55	RETTIFICA A SECCO	Attiva

Gli inquinanti principali sono materiale particellato, composti del fluoro e composti del piombo, ossidi di azoto (NO_x, espressi come NO₂) e ossidi di zolfo (SO_x, espressi come SO₂).

Nella **Tab. 3** è riassunto il flusso di massa annuo (anno 2011) di ciascun inquinante.

Tab. 3

<i>Parametro</i>	<i>Del Conca S.p.A. anno 2011</i>
Flusso di massa annuo di Materiale Particellato (kg/anno)	9 406 kg/anno
Flusso di massa annuo di Fluoro (kg/anno)	1 117 kg/anno
Flusso di massa annuo di Piombo (kg/anno)	1 kg/anno
Flusso di massa annuo di NO ₂ (kg/anno)	11 739 kg/anno
Flusso di massa annuo di SO ₂ (kg/anno)	4 331 kg/anno
Sostanze organiche volatili (come COT)	2 345 kg/anno
Aldeidi	170 kg/anno

Gli impianti di depurazione delle emissioni gassose in esercizio presso l'impianto in esame sono filtri a maniche di tessuto con pre-rivestimento di reagente solido, idrossido di calcio, per l'assorbimento del fluoro nel caso delle emissioni dai forni.

I principali parametri calcolati a partire dai dati misurati sopra descritti sono di due tipi:

- parametri estensivi, di flusso di massa degli inquinanti, finalizzati a fornire una valutazione dell'intensità e della "dimensione" dell'impianto come sorgente di emissione di inquinanti in atmosfera;

- parametri intensivi, di fattori di emissione degli inquinanti, finalizzati a fornire un'indicazione sulla potenzialità inquinante dell'impianto, nell'attuale configurazione impiantistica, produttiva ed organizzativa.

Tali parametri sono definiti in **Tab. 4** la quale riporta anche le formule di calcolo.

Tab. 4

<i>Flusso di massa degli inquinanti</i>			
MFh_{j,i}	[g/h]	flusso orario di massa dell'inquinante "i" attraverso l'emissione "j"	$MFh_{j,i} = Q_j \cdot c_{j,i} \cdot 10^{-3}$
MFy_{j,i}	[kg/anno]	flusso di massa annuo dell'inquinante "i" attraverso l'emissione "j"	$MFy_{j,i} = MFh_{j,i} \cdot h_j \cdot 10^{-3}$
MFy_i	[kg/anno]	flusso di massa annuo dell'inquinante "i" dall'intero impianto	$MFy_i = \sum_j MFy_{j,i}$

<i>Fattori di emissione degli inquinanti</i>			
PEF_{j,i}	[g/kg] o [g/m ²]	fattore di emissione dell'inquinante "i" attraverso l'emissione "j", riferito all'unità di produzione in uscita dalla fase "j"	$PEF_{j,i} = \frac{MFh_{j,i}}{P_j}$
PEF_i	[g/kg] o [g/m ²]	fattore di emissione dell'inquinante "i", riferito all'unità di prodotto versato a magazzino	$PEF_i = k \frac{MFy_i}{P}$

k = fattore dimensionale di conversione, in funzione delle unità di misura utilizzate.

In **Tab.5** viene presentato l'andamento della produzione versata a magazzino negli anni 2007-11

Tab.5

Anno	Definizione	Valore	Unità di misura
2007	Produzione versata a magazzino (m ² /anno)	6 226 117	m ² /anno
2008	“	5 981 887	“
2009	“	5 563 094	“
2010	“	5 663 183	“
2011	“	5 121 715	“

Le seguenti **Tabelle (6→12)** visualizza l'andamento negli anni 2007-11 del Flusso di Massa totale medio per gli inquinanti di cui alla **Tab.3**, su m² di prodotto versato a magazzino.

Tab. 6 Inquinante Materiale Particellare

Anno	N° Punti Emissione per ogni inquinante	Flusso di massa totale medio annuo Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di emissione per ogni inquinante [g/m ²]
2007	21	14 191	2,279241
2008	21	9 283	1,551831
2009	21	10 937	1,965907
2010	21	8 864	1,565256
2011	21	9 406	1,836444

Tab.7 Inquinante Piombo

Anno	N° Punti	Flusso di massa totale medio	Fattore di
------	----------	------------------------------	------------

	Emissione per ogni inquinante	annuo Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	emissione per ogni inquinante [g/m2]
2007	2	2	0,000323
2008	2	1	0,000200
2009	2	9	0,001644
2010	2	2	0,000349
2011	2	1	0,000098

Tab.8 Inquinante Fluoro

Anno	N° Punti Emissione per ogni inquinante	Flusso di massa totale medio annuo Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di emissione per ogni inquinante [g/m2]
2007	2	932	0,149693
2008	2	387	0,064742
2009	2	489	0,087939
2010	2	759	0,133953
2011	2	1 117	0,218096

Tab.9 Inquinante SOV

Anno	N° Punti Emissione per ogni inquinante	Flusso di massa totale medio annuo Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di emissione per ogni inquinante [g/m2]
2007	2	1 744	0,280156
2008	2	1 835	0,306768
2009	2	2 781	0,499961
2010	2	2 600	0,459127
2011	2	2 345	0,457823

Tab.10 Inquinante Aldeidi

Anno	N° Punti Emissione per ogni inquinante	Flusso di massa totale medio annuo Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di emissione per ogni inquinante [g/m2]
2007	2	834	0,133979
2008	2	559	0,093388
2009	2	182	0,032721
2010	2	187	0,033080
2011	2	170	0,033196

Tab.11 Ossidi di Zolfo

Anno	N° Punti Emissione per ogni inquinante	Flusso di massa totale medio annuo Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di emissione per ogni inquinante [g/m2]
2007	4	573	0,092013
2008	4	2 010	0,335946
2009	4	4 941	0,888169

2010	4	8 697	1,535689
2011	4	4 331	0,845617

Tab.12 Inquinante Ossidi di Azoto

Anno	N° Punti Emissione per ogni inquinante	Flusso di massa totale medio annuo Autocontrolli per ogni inquinante [kg/anno]	Fattore di emissione per ogni inquinante [g/m ²]
2007	5	33 181	5,329317
2008	5	20 330	3,398650
2009	5	20 500	3,685079
2010	5	19 095	3,371799
2011	5	11 739	2,292079

b) emissioni diffuse

Esistono emissioni diffuse di natura polverulenta, associate principalmente alla movimentazione di materie prime dai box stoccaggio, non quantificabili ma sostanzialmente non significative. Vengono effettuate operazioni di pulizia dei piazzali tramite spazzatrice stradale.

c) emissioni fuggitive

La realtà produttiva vede presenti nella propria componente impiantistica linee di fluidi o pompe o comunque macchinari che, possono essere all'origine di emissioni fuggitive. Il Gestore dichiara che l'impiantistica e/o sistemi antincendio non vedono l'impiego di gas halon (bromofluorocarburi).

d) emissioni odorigene

Nella realtà produttiva in esame non sono presenti condizioni che possano essere all'origine di emissioni odorigene.

C2.1.2 Prelievi e scarichi idrici

a) prelievi

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di macinazione ad umido delle materie prime, nella fase di preparazione (sempre tramite macinazione ad umido) degli smalti, e nel lavaggio degli impianti, in particolare delle linee di smalteria.

La maggior parte dell'acqua utilizzata nel ciclo produttivo viene prelevata: dal fiume Conca, dalle diverse fasi di processo (dopo esser stata depurata), da acquedotto e da rifiuti di provenienza esterna.

- Lo stabilimento è servito dalla rete acquedottistica pubblica. Parte dell'acqua potabile serve per le esigenze dei servizi igienici e per le esigenze produttive.
- La ditta Ceramica Del Conca S.p.A. è stata autorizzata alla derivazione di acqua pubblica con Delibera di Giunta Regionale n. 12746 del 21/10/2013; il provvedimento di concessione, attualmente in fase di rinnovo, consente in prelievo di 143.000 m³ totali annui attraverso:
 - l'attingimento superficiale dal Fiume Conca per complessivi 108.000 m³ totali annui;
 - l'emungimento da due pozzi ad uso extradomestico distinti catastalmente al foglio 18, mappale 81 del Comune di San Clemente;

- In terreno di proprietà è presente un invaso artificiale (distinto catastalmente al foglio 18 particella 143) dal quale vengono prelevate acque per il ciclo produttivo.
- Vengono altresì riutilizzati i seguenti rifiuti CER 08.02.03 e CER 08.02.02 (rifiuti prodotti da terzi)

b) scarichi idrici

L'impianto in esame non scarica acque reflue industriali: tutte le acque prodotte nel processo industriale vengono integralmente riutilizzate nel ciclo produttivo.

La ditta non rientra nei criteri applicativi della D.G.R. Emilia Romagna 286/05 e 1860/06 in quanto tutte le aree esterne scoperte sono dotate di superfici impermeabili, le materie prime sono poste all'interno di box coperti, nei piazzali vi sono materie prime (smalti) e materie finite (piastrelle) imballate con sistemi di copertura che proteggono il prodotto ed evitare altresì il dilavamento di eventuali sostanze inquinanti.

Le acque meteoriche insistenti nelle aree pavimentate (dell'area esterna utilizzata a deposito dei prodotti pronti per la commercializzazione) sono coltate verso uno scarico identificato come punto S3, che confluisce in un fossato affluente in sx idrografica del fiume Conca.

Le acque meteoriche insistenti sugli stabilimenti e nelle aree pavimentate esterne rimanenti, vengono intercettate e canalizzate nell'invaso artificiale per poi poter essere recuperate e utilizzate nel ciclo produttivo. A monte della canalizzazione confluyente nell'invaso artificiale è presente un pozzetto di "troppo pieno" che permette la tracimazione delle acque (in caso di portate non supportate dalla linea) verso un fossato (p.to. S1 e p.to S2) confluenti in sx idrografica nel fiume Conca

L'impianto produce acque reflue domestiche derivanti dai servizi igienici dello stabilimento. Nel 2012 si è proceduto a modificare il sistema di depurazione e scarico delle acque reflue domestiche. Sono stati installati tre impianti di depurazione a "fanghi attivi", il cui dimensionamento è stato eseguito tenendo conto della massima presenza contemporanea di personale (2addetti=1abitante equivalente).

- Il primo impianto (42 a.e.) serve i servizi igienici degli stabilimenti e della palazzina uffici, scarica le acque depurate in un corpo idrico non significativo, (fosso stradale comunale tombinato) di via Croce, che convoglia le proprie acque raccolte in un fossato superficiale affluente in sx idrologica del fiume Conca (nel p.to S1) e nell'invaso artificiale. Il pozzetto di campionamento (posizionato all'interno del sedime aziendale) è posto prima dell'immissione nel fossato stradale.
- Il secondo impianto (10 a.e.) serve i servizi igienici del reparto presse. Scarica le acque depurate nel fosso stradale comunale tombinato di via Croce, che convoglia le proprie acque raccolte nell'invaso artificiale e nella rete idrica superficiale affluente in sx idrologica del fiume Conca (nel p.to S1). Il pozzetto di campionamento (posizionato all'interno del sedime aziendale) è posto prima dell'immissione nel fossato stradale.
- Il terzo impianto (10 a.e.) serve i servizi igienici del reparto squadratura, scarica le acque depurate nella rete che raccoglie parte delle acque meteoriche dei piazzali in adiacenza allo stabilimento produttivo 2, rete che poi convoglia le proprie acque raccolte nella rete idrica superficiale affluente in sx idrologica del fiume Conca. Il pozzetto di campionamento (posizionato all'interno del sedime aziendale) è posto prima dell'immissione nella rete che raccoglie le acque meteoriche.

C2.1.3 Rifiuti

La gestione dei rifiuti, nelle fasi di deposito preliminare, avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio in conformità ai punti 1-5 lettera *bb* comma 1 art.10 D.Lgs

205 del 03/12/10 e a all'art. 2.2 Titolo 2 Parte Seconda del PTCP.

I rifiuti presenti nella zona identificata come "area ecologica" posta all'interno del sedime aziendale sono contenuti in scarrabili (provvisi di copertura) su un'area impermeabilizzata.

I rifiuti prodotti sono conferiti, ai fini del loro recupero e/o allo smaltimento in discarica, a ditte esterne autorizzate. Il Gestore dichiara che non sono presenti macchinari/apparecchi in esercizio che contengono PCB (miscele di molecole di bi-trifenili).

I rifiuti prodotti nell'impianto vengono:

- identificati mediante la descrizione (tipologia) ed il Codice CER;
- qualificati in relazione alla pericolosità, ai sensi della legislazione vigente, allo stato (liquido o solido) ed alla destinazione (recupero o smaltimento);
- quantificati (dati di produzione rilevati dal MUD).

Il Gestore effettua operazioni di recupero di rifiuti non pericolosi identificati con il seguente codice CER 08.02.02 (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici), CER 08.02.03 (sospensioni acquose contenenti materiali ceramici) e CER 10.12.99 (rifiuti non specificati altrimenti).

Si veda la **Tab.13** per la disamina dei quantitativi massimi indicati dal Gestore.

Tab.13

Tipologia rifiuto di cui al D.M. 05/12/98 e ss.mm	Codice C.E.R.	Operazione di recupero	Quantità rifiuti messi in riserva (capacità impianto)		Quantità rifiuti avviati al recupero in un anno		Tipo di riutilizzo di cui al D.M. 05/12/98 e ss. mm
12.6	08.02.02	R 5	30m ³	45t	3 300m ³ /a	5 000t/a	12.6.3 a
12.6	08.02.03	R 5	120m ³	150t	16 000m ³ /a	20 000t/a	12.6.3 a
12.6	10.12.99	R 5	50m ³	80t	1 000m ³ /a	1 650t/a	12.6.3 a

Il Gestore ha rinnovato presso la Provincia di Rimini, in data 14/02/2013, la comunicazione finalizzata al recupero dei rifiuti.

C2.1.4 Emissioni sonore

C2.1.4.1 Caratterizzazione del sito

Poiché il Comune di San Clemente non ha adottato la zonizzazione acustica ai sensi della L. n° 447/95, il tecnico competente ha pertanto valutato la conformità dello stato di fatto in base a quanto disposto dall'art. 2 comma 3 della L.R. n° 15/01 e della DGR n° 2053/01, ovvero individuando le diverse Unità Territoriali Omogenee (U.T.O.) per la classificazione acustica del territorio. L'area su cui insiste l'attività ricade, secondo la classificazione ai sensi del DGR n° 2053/01, in un U.T.O. di classe V, per cui deve essere garantito il rispetto dei seguenti limiti: 70 dB diurni - 60 dB notturni.

L'area in disponibilità dell'azienda confina:

- ad Est con aree agricole di proprietà della Ceramica del Conca S.p.A.
- a Sud con il Fiume Conca
- ad Ovest con altre aree agricole e golenali del Fiume Conca
- a Nord con il borgo di S. Andrea in Casale

C2.1.4.2 Descrizione delle fonti rumorose

Le fasi di attività che presentano rilevanza ai fini della valutazione dell'impatto acustico si svolgono sia all'interno che all'esterno dei fabbricati. L'attività principale consiste nella

produzione di piastrelle ceramiche in monocottura e grès porcellanato mediante le fasi di: macinazione argille, atomizzazione, pressatura, essiccazione, preparazione smalti, smaltatura, cottura, squadratura/lappatura, scelta, confezionamento, stoccaggio e vendita. Altre attività svolte dalla ditta all'interno del sito e significative per l'impatto acustico si possono individuare: nella ricezione delle materie prime in entrata, mediante autotreni (circa 5-6 mezzi/ora); nella movimentazione dei prodotti in deposito, mediante carrelli elevatori; negli impianti e/o sistemi di abbattimento (depurazione) dei reflui gassosi asserviti alle emissioni convogliate in atmosfera: nella spedizione dei prodotti in uscita effettuata mediante autotreni (circa 3-4 mezzi/ora). Le attività produttive vengono svolte a ciclo continuo 24 h su 24 h.

Con riferimento alla relazione tecnica redatta dal Tecnico competente in acustica allegata alla domanda A.I.A. (Alleg. 3C), nonché delle successive integrazioni presentate, si descrivono in seguito le principali fonti di rumore appartenenti alla ditta Ceramica del Conca S.p.A. (**Fig. 5**):

Lato Nord.

- S6 Box insonorizzato contenente due impianti asserviti alle emissioni E28 - Fumi forni 1 e 2 (stab. 2) e E33 – Scambiatore;
- S7 box insonorizzato contenente asserviti alle emissioni l'impianto E6 - fumi forni (stab. 1);

Lato Est.

- S8 - Impianto di abbattimento asservito all'emissione E4 - linee smalteria (stab. 1);
- S9 - Impianto di abbattimento asservito all'emissione E7 - macinaz. smalti (stab. 1);

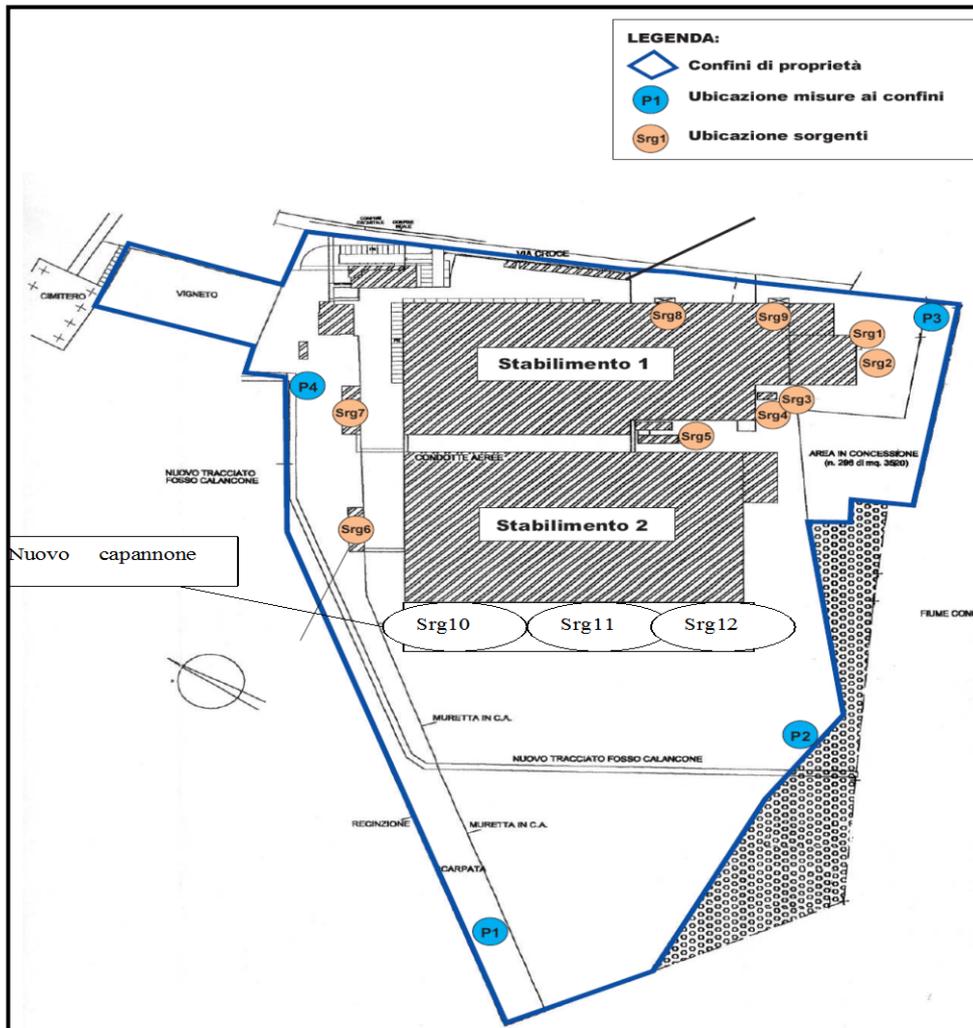
Lato Sud.

- S1 - Impianto di abbattimento asservito all'emissione E35 - pulizia pneumatica (stab. 1);
- S2 – Impianto di abbattimento asservito all'emissione E1 - alimentazione presse e pressatura (stab. 1);
- S3 - Impianto di abbattimento asservito all'emissione E2 - alimentazione sili (stab. 1);
- S4 - Impianto di abbattimento asservito all'emissione E34 - scarico sili (stab. 1);

Lato Ovest.

- S5 - Impianto E16 (turbina cogeneratore) con annessa cabina di compressione
- S10 - Reparto squadratura (nuovo reparto stab.2);
- S11 – Estrattore aria E42 – motore/ventilatore (nuovo reparto stab.2);
- S12 – Estrattore aria E43 – motore/ventilatore(nuovo reparto stab.2);

Fig.5



Il decreto si applica anche agli impianti a ciclo produttivo continuo ubicate in zone diverse da quelle esclusivamente industriali, o la cui attività dispiega i propri effetti in zone diverse da quelle esclusivamente industriali. Nello specifico, l'azienda è esistente prima dell'entrata in vigore del citato D.M. 11/12/1996 (avvenuta in data 19/03/1997), e rispetta i limiti di zona in vigore. Relativamente all'attività di produzione di piastrelle ceramiche, gli impianti hanno un funzionamento continuo, vista la necessità di mantenere i forni di cottura sempre accesi (tempi lunghi di spegnimento e/o riavvio) nonché altri impianti ad essi asserviti.

C2.1.4.3 Descrizione dei ricettori

Il potenziale ricettore (obiettivo sensibile) è stato scelto secondo della maggior vicinanza di esso al sedime dello stabilimento (Fig.6). Il ricettore, di seguito denominato R1, si trova in posizione sopraelevata rispetto alla ditta, è al bordo della strada di accesso allo stabilimento ed è interessato pertanto anche dall'influenza del traffico veicolare indotto dalla fabbrica:

- Nord ricettore denominato **R1** – Circolo Acli di S. Andrea in Casale. La U.T.O. assegnata è relativa alla III classe acustica .

Si rileva inoltre che è presente a nord dell'insediamento, l'abitato di S. Andrea in Casale ad una quota di circa 84 m s.l.m. che, tra l'altro, si trova a quota più elevata di ca. 25 m rispetto allo stabilimento ceramico (sito ad una quota di circa 59 m s.l.m.). In tale modo i camini di emissione della ceramica si trovano a quota inferiore rispetto al piano di campagna dell'abitato.

Fig.6

(idrossido di calce per i fumi e flocculanti per le acque reflue riutilizzate nel processo produttivo). Nel ciclo produttivo aziendale (così come da procedura gestionale interna) non vi sono materie prime contenenti agenti cancerogeni, mutageni, teratogeni.

Consumi idrici

L'Azienda ha utilizzato le seguenti quantità di acqua potabile dalla rete acquedottistica e dal fiume Conca, con fattori di riutilizzo sempre maggiori del 100%.

Tab. 14

Dati	Unità di misura	Anno di riferimento			
		2008	2009	2010	2011
Consumo acqua acquedotto	m ³ /anno	*23 898	*19 696	10 934	15 053
Consumo acqua prelevata dal fiume Conca	m ³ /anno	36 420	36 671	48 524	38 958

*valori dovuti in parte a rottura rete acquedottistica.

Energia

L'impianto in esame consuma energia termica fornita dalla combustione di gas naturale per le operazioni di essiccamento (essiccamento a spruzzo delle polveri ed essiccamento delle piastrelle formate) e di cottura. I consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore.

I consumi di energia elettrica vengono misurati mediante contatore centralizzato, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore.

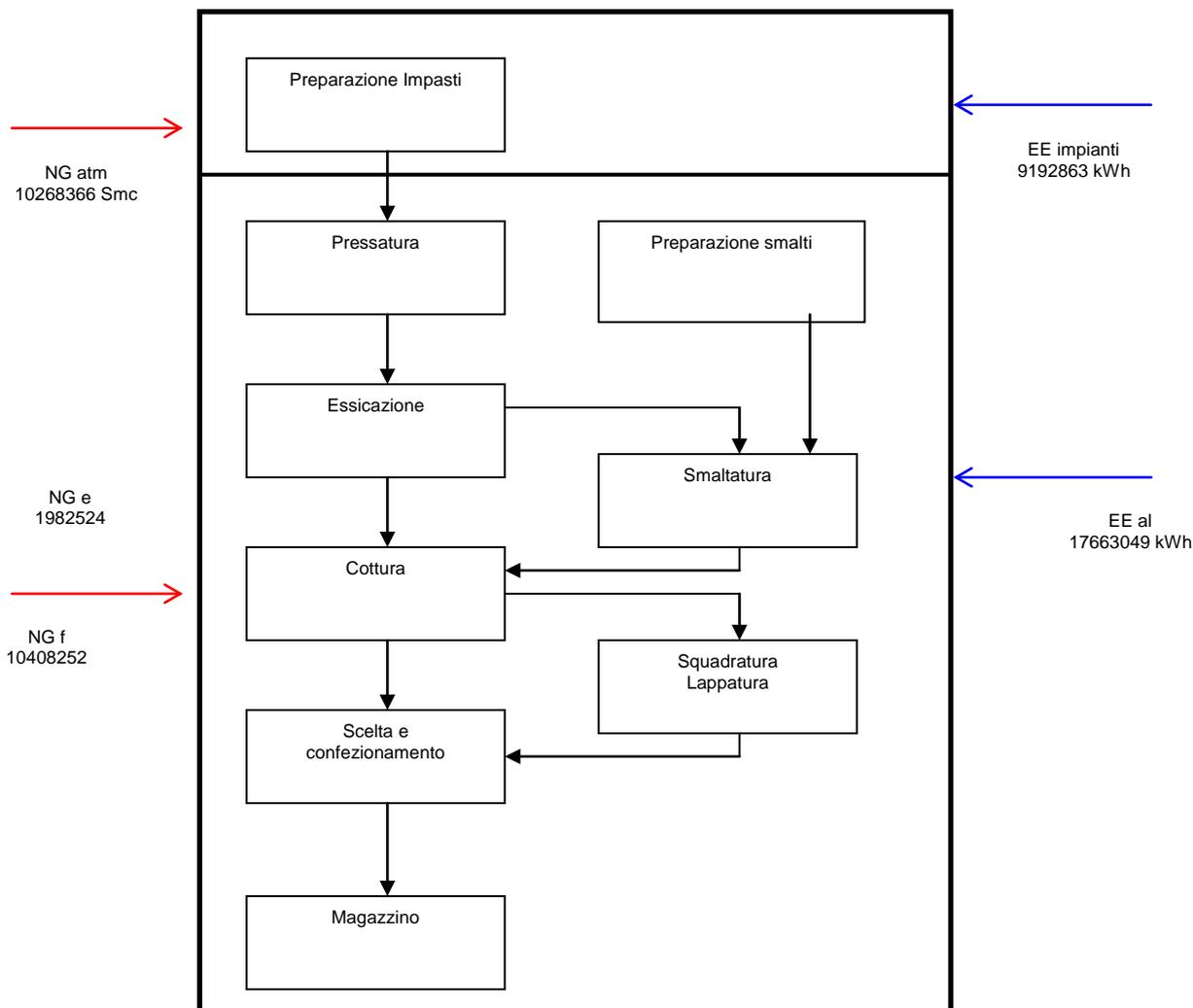
I reparti costituenti l'impianto e le macchine principali sono a loro volta equipaggiate con contatori singoli di gas naturale e di energia elettrica, per un controllo continuo dei consumi per reparto.

In **Fig.7** sono indicate le fasi del ciclo produttivo (anno 2011) dove viene maggiormente consumata energia.

Fasi a maggior consumo di Gas naturale ●

Fasi a maggior consumo di Energia elettrica ●

Fig.7



I dati sono elaborati, valutati ed archiviati annualmente in un DATA-BASE elettronico.

Ceramica Del Conca S.p.A. è dotata di un impianto di cogenerazione mediante una turbina alimentata a gas metano per l'autoproduzione di energia elettrica ed il recupero del calore nei due atomizzatori installati. Nella documentazione A.I.A. agli atti sono riportate le caratteristiche tecniche dell'impianto di cogenerazione, e relativi dati inerenti alla produzione di energia elettrica e termica.

La maggior parte di energia elettrica autoprodotta viene utilizzata per il fabbisogno energetico del ciclo produttivo, solo una piccola parte (circa 1/7) viene ceduta alla rete.

C2.1.7 Sicurezza e prevenzione degli incidenti

Lo stabilimento non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs 334/99 e ss.mm. e quindi non è un impianto a rischio di incidente rilevante.

Il Gestore ha adottato un sistema di gestione ambientale interno che definisce le modalità e le procedure operative da adottare in caso di emergenza ambientale.

C2.1.8 Confronto con le migliori tecniche disponibili

Il riferimento ufficiale relativo alle Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) e/o Best Available Techniques (B.A.T.) per il settore ceramico è il D.M. del 29/01/05.

Vengono ora verificate le M.T.D. con la situazione anni 2008- 2011 dell'impianto (dati desunti dal Modulo 8 punto11 Monitoraggio e Controllo degli Indicatori di Performance trasmessi con le Relazioni annuali "Report IPPC Ceramica del Conca").

Tab. 15

Parametro	Riferimento M.T.D.	Unità di misura	Valore 2008	Valore 2009	Valore 2010	Valore 2011
Incidenza materiale di riciclo su composizione impasto	Da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3% (per prodotti smaltati)	%	4,30	4,52	3,51	3,33
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui	>50% interno o esterno	%	102,38	101,62	102,01	101,71
Consumo idrico totale	---	[m ³ /anno]	60 318	56 367	59 458	54 010
Fattore di riutilizzo (interno/esterno) delle acque reflue	>50% interno o esterno	%	107,71	107,89	107,34	107,70
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	*	%	11,17	10,88	11,63	11,23
Consumo idrico specifico	---	[m ³ /1000 m2]	10,08	10,13	10,50	10,55
	---	[m ³ /t]	0,47	0,48	0,50	0,50
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	---	%	52,00	52,11	53,71	53,65
Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (grès porcellanato, ciclo completo)	GJ/t	6,50	6,81	6,52	6,79
Fattore di emissione di materiale particellare	7,5	g/m ²	1,55	1,97	1,57	1,84
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05	g/m ²	0,00020	0,00164	0,00035	0,00010
Fattore di emissione dei composti del fluoro	0,6	g/m ²	0,06	0,09	0,13	0,22
Rumore	Contenimento delle emissioni sonore dallo stabilimento (rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente)	---	Limiti rispettati	Limiti rispettati	Limiti rispettati	Limiti rispettati
Rischi	Per quanto presente nella sezione G 6 delle Linee guida per gli impianti ceramici del D.M.29/01/07, non appaiono individuabili tecniche specifiche di prevenzione dei rischi, fra le quali si possano identificare quelle migliori.					

*Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido non superiore al 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. I citati valori di riferimento possono modificarsi (fino al consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno, rispettivamente) nel caso di gres porcellanato non smaltato

Il Gestore si è confrontato con il BRef "efficienza energetica" adottato dalla Commissione Europea nel febbraio 2009, dichiarando che:

- L'azienda è sostanzialmente in linea con le M.T.D. di settore.
- Tutti i dipendenti sono sensibilizzati e coinvolti nel tematismo "risparmio energetico" al fine di migliorare le prestazioni energetiche dell'impianto.

- I consumi energetici vengono monitorati periodicamente al fine di valutarne quantità, correttezza e anomalie per intervenire sulla procedure operative o eventualmente nell'impiantistica al fine risolvere il problema/criticità.
- La sostituzione di impianti tecnologici energivori tiene conto, nella scelta al momento dell'acquisto dei nuovi, anche delle prestazioni energetiche.
- L'azienda effettua recupero di calore dai fumi. L'energia recuperata serve per il riscaldamento dell'acqua sanitaria e per la climatizzazione invernale di parte dello stabilimento e degli uffici.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale, e degli impatti esaminati e dell'andamento degli indicatori di performance rilevati nel periodo 2007-2011, dichiara che:

- L'impianto in esame è in linea con le M.T.D. di settore e non necessita di adeguamenti ulteriori.
- La gestione dell'impianto è orientata verso il contenimento dei consumi di risorse (acqua, energia) e di produzione di rifiuti.
- Si provvederà entro dicembre 2013 a mettere in opera un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti accidentali dell'erogatore di gasolio (griglia di raccolta perimetrale) e un pozzetto desolatore dal quale i reflui saranno poi fatti confluire nella rete tecnologica interrata che serve le acque reflue dei servizi dello stabilimento 1.

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, per la produzione di prodotti ceramici mediante cottura utilizza uno schema produttivo che evidenzia il rispetto degli indici prestazionali proposti nelle M.T.D. di settore.

➤ Adeguamento alle M.T.D

Dal confronto con le M.T.D. riportate nel capitolo C2.1.8 si constata il sostanziale rispetto degli indici prestazionali proposti nelle M.T.D. del settore ceramico.

➤ Materie prime

In riferimento a quanto presente nella sezione C2.1.6 (consumo di materie prime) non si rileva la necessità da parte del Gestore di intervenire nel ciclo produttivo e nell'assetto impiantistico.

➤ Rifiuti

L'impianto, ha percentuali di riciclo dei rifiuti associati al prodotto, che si attesta su livelli di eccellenza ambientale (criteri ECOLABEL). La qualità eccellente dello scarto riutilizzato nella composizione dell'impasto, fa sì che non vengano alterate le qualità del prodotto commercializzato.

L'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" è sostituita dall'atto di rinnovo dell'A.I.A. rilasciato dalla Provincia (il Gestore dovrà provvedere al rinnovo della comunicazione del recupero dei rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/06 e ss.mm entro il 20/02/2013). I quantitativi di rifiuti non pericolosi (CER 10.12.99, CER 08.02.03, CER 08.02.02) recuperati (R5) sono sempre stati al di sotto del limite quantitativo così come indicato dal Gestore nella comunicazione inviata alla Provincia di Rimini - Servizio

Ambiente in data 20/02/2008.

➤ Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera sono dotate di impianti di abbattimento degli inquinanti che permettono un ampio rispetto dei limiti vigenti. I fattori di emissione di Materiale particolato, Piombo e Fluoro si attestano ben al di sotto dei relativi valori indicati dalle M.T.D.

➤ Bilancio Idrico

La gestione del bilancio idrico dell'impianto è improntata all'obiettivo del riciclo totale delle acque utilizzate nel processo produttivo.

Il prelievo di acqua dal fiume Conca costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal Gestore, al fine di incentivare tutti quei sistemi che ne garantiscano un minor utilizzo o comunque un uso ottimale. Il consumo di acqua dal fiume Conca rispetta i volumi massimi di prelievo fissati dalla Concessione del Servizio Tecnico di Bacino.

Relativamente ai tre scarichi di reflui domestici la situazione attuale, riportata nella precedente sezione C2.1.2 è adeguata alla normativa a seguito della implementazione di tre impianti ad ossidazione totale (fanghi attivi). Si ritiene gli scarichi in oggetto, debbano rispettare i valori limite della tabella D della D.G.R. Emilia Romagna 1053/03.

Si rileva la necessità di intervenire riguardo gli eventuali sversamenti accidentali dell'erogatore di gasolio: Il Gestore dovrà mettere in opera un sistema di raccolta (griglia di raccolta perimetrale) e un pozzetto desolatore dal quale i reflui saranno poi fatti confluire nella rete tecnologica interrata che serve le acque reflue dei servizi dello stabilimento 1.

➤ Consumi energetici

In riferimento a quanto dichiarato dal Gestore riportato nella sezione C2.1.6 nonché nella sezione C2.1.8 si ritiene che il rispetto delle M.T.D. di settore dimostri l'efficienza della gestione delle risorse energetiche e si valuta positivamente le azioni intraprese al fine di garantire una corretta gestione di tale risorsa.

➤ Impatto acustico

In data 28/09/2015 è stata eseguita la verifica quinquennale dell'impatto acustico. Sulla base delle misurazioni eseguite è possibile affermare che l'attività della ditta Ceramica Del Conca S.p.A. rispetta i limiti di immissione per la classe 5° (70 dBA diurni e 60 dBA notturni), sia ai confini sia presso il recettore, che risulta essere il stato classificato in classe 3° secondo i criteri della DGR 673/04.

➤ Protezione del suolo

In riferimento alla sezione C2.1.5 non si rileva la necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto gestionale e impiantistico prodotto.

Si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie allegate alla domanda di autorizzazione, depositate agli atti) risulta rispondente ai requisiti I.P.P.C. e compatibile con il territorio di insediamento.

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

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

L'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti in riferimento alle B.A.T., pertanto le prescrizioni, i limiti e le condizioni d'esercizio di seguito specificati devono essere rispettati alla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 FINALITÀ

La ditta Ceramica del Conca S.p.a. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29 nonies comma 1 D.Lgs 152/06 Parte Seconda).

D2.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO

- a) La presente Autorizzazione Integrata Ambientale dovrà essere riesaminata con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo:
- entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
 - trascorsi dieci anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (29/03/2013) o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
- b) Il riesame verrà inoltre disposto, sull'intera installazione o su parti di essa, dall'A.C. – Provincia di Rimini, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando:
- a giudizio dell'autorità competente l'inquinamento provocato dall'installazione è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite, in particolare quando è accertato che le prescrizioni stabilite nell'autorizzazione non garantiscono il conseguimento degli obiettivi di qualità ambientale stabiliti dagli strumenti di pianificazione e programmazione di settore;
 - le migliori tecniche disponibili hanno subito modifiche sostanziali, che consentono una notevole riduzione delle emissioni;
 - a giudizio di una amministrazione competente in materia di igiene e sicurezza del lavoro, ovvero in materia di sicurezza o di tutela dal rischio di incidente rilevante, la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche;
 - sviluppi delle norme di qualità ambientali o nuove disposizioni legislative comunitarie,

nazionali o regionali lo esigono;

- una verifica di cui all'art. 29-sexies, comma 4-bis, lettera b), abbia dato esito negativo senza evidenziare violazioni delle prescrizioni autorizzative, indicando conseguentemente la necessità di aggiornare l'autorizzazione per garantire che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni corrispondano ai "livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili";

D2.3 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI

- a) Il Gestore è tenuto trasmettere annualmente (entro il 30 aprile dell'anno successivo) al portale A.I.A.-I.P.P.C. istituito dalla Regione Emilia Romagna, come stabilito con Determina Regionale n°1063 del 02/02/11, un report annuale; il suddetto report dovrà essere compilato secondo le istruzioni del portale.
- b) Il previsto reporting deve essere compilato a cura del Gestore con le modalità, modulistica e tempistica così come previsto dalla D.G.R. n°152 del 11/02/2008 s.m.i. "*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*", e dell'Allegato n°5 alla D.G.R. n°2306/2009.
- c) Il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (art. 5 comma 1 lettera l del D.Lgs 152/06 Parte Seconda.) all'ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e all'ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini.
- d) Tali modifiche saranno valutate dall'Autorità Competente ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini ai sensi dell'art. 29 nonies Parte Seconda del D.Lgs 152/06. L'Autorità Competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'A.I.A o le relative condizioni ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'art. 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.
- e) il Gestore deve comunicare il prima possibile (e comunque entro le 24 ore successive all'evento), in modo scritto all'Autorità Competente ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e all'ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini le fermate dell'impianto provocate da malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio che impediscono il rispetto della presente autorizzazione. In particolare per gli incidenti di interesse ambientale che abbiano effetti all'esterno dello stabilimento si dovrà dare immediata comunicazione telefonica ad ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini (anche a mezzo fax).

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

a) Quadro complessivo delle emissioni convogliate autorizzate

Punto emissione	Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nmc/h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	T °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione mq
E1	ALIMENTAZIONE PRESSE E PRESSATURA ST.1	FT	30.000		24	328	Amb.	8	0,52
E2	ALIMENTAZIONE SILI ST.1	FT	43.000		24	328	Amb.	12	0,78
E3	DOSAGGIO E TRASPOSTO IMPASTO ST.1	FT	18.000		24	328	Amb.	8	0,44
E4	LINEE DI SMALTATURA ST. 1	FT	36.000		24	328	Amb.	8	0,57
E5	SOFFIAGGIO ENTRATA FORNI DI COTTURA ST. 1	FT	7.200		24	328	Amb.	8	0,12
E6	FORNI DI COTTURA ST.1	FT	33.000		24	328	140	15	0,87
E7	MACINAZIONE SMALTI ST. 1	FT	6.000		24	328	Amb.	8	0,10
E8	ATOMIZZATORE ST. 1	FT	44.000		24	328	100	18	0,95
E9	ESSICCAZIONE	/	6.500		24	328	80	12	0,13
E10	ESSICCAZIONE	/	6.500		24	328	80	12	0,13
E13	RAFFREDDAMENTO FORNO ST.1	/	25.000		24	328	>100	8	0,50
E14	RAFFREDDAMENTO FORNO ST.1	/	22.000		24	328	>100	8	0,50
E15	COTTURA TERMORETRAIBILI ST.1	/	1.000		SALTUARIA	/	35	8	0,03
E16	COGENERATORE	/	53.000		SALTUARIA	/	513	15	1,54
E18	CABINE A SPRUZZO	A.U.	7.500		SALTUARIA	/	Amb.	8	0,02
E20	MACINAZIONE ARGILLE ST. 2	FT	24.500		24	328	Amb.	24,5	0,41
E21	ATOMIZZATORE ST.2	FT	65.000		24	328	100	22	1,00
E22	ALIMENTAZIONE SILI STOCCAGGIO ST.2	FT	23.500		24	328	Amb.	8	0,38
E23	ALIMENTAZIONE PRESSE E PRESSATURA ST.2	FT	48.000		16	328	Amb.	10	0,78

Punto emissione	Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nmc/h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	T °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione mq
E24	PULIZIA PNEUMATICA REPARTO ST.2	FT	1.000		16	328	Amb.	10	0,03
E25	ESSICCAZIONE	/	6.500		24	328	80	14	0,13
E26	ESSICCAZIONE	/	6.500		24	328	80	14	0,13
E27	SMALTERIA, MACINAZIONE SMALTI, SOFFIAGGIO INGRESSO FORNO ST.2	FT	26.000		16	328	Amb.	8	0,50
E28	FORNI COTTURA ST.2	FT	33.000		24	328	140	15	0,78
E29	RAFFREDDAMENTO FORNO ST. 2	/	22.000		24	328	100	8	0,5
E33	SCAMBIATORE DI CALORE ST. 2	/	15.000		SALTUARIA	/	70	8	0,38
E34	SCARICO SILI ST. 1	FT	18.000		24	328	Amb.	8	0,32
E35	PULIZIA PNEUMATICA REPARTO ST.1	FT	1.000		16	328	Amb.	10	0,03
E36	ASPIRAZIONE PNEUMATICA SCARICO FILTRI	FT	1.300		24	328	Amb.	24,5	0,03
E37	PRESSE ST.2	FT	60.000		24	328	Amb.	24,5	0,95
E38	ESSICCAZIONE	/	6.500		24	328	80	14	0,13
E39	ESSICCAZIONE	/	6.500		24	328	80	14	0,13
E40	SMALTERIA ST.2	FT	22.000		24	328	Amb.	24,5	0,36
E41	RAFFREDDAMENTO FORNO ST. 2	/	22.000		24	328	100	8	0,50
E42	RICAMBIO D'ARIA REPARTO SCQUADRATURA STAB.2	/	8.000		16	328	Amb.	8	0,3
E43	RICAMBIO D'ARIA REPARTO SCQUADRATURA STAB.2	/	8.000		16	328	Amb.	8	0,3
E44	GRUPPO ELETTROGENO EMERGENZA	/	7.950		EMERG.	/	545	2,5	0,008
E45	GRUPPO ELETTROGENO EMERGENZA	/	6.300		EMERG.	/	545	3	0,002
E46	GRUPPO ELETTROGENO EMERGENZA	/	280		EMERG.	/	610	1,8	0,002
E47	GRUPPO ELETTROGENO EMERGENZA	/	280		EMERG.	/	610	3	0,002

Punto emissione	Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nmc/h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	T °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione mq
E48	EMERGENZA FORNO 1	/	16.500		EMERG.	/	250	9,5	0,44
E49	EMERGENZA FORNO 2	/	16.500		EMERG.	/	250	9,5	0,44
E50	EMERGENZA FORNO 3	/	16.500		EMERG.	/	250	8,5	0,385
E51	EMERGENZA FORNO 4	/	16.500		EMERG.	/	250	8,5	0,385
E52	FORNETTO TERMORETRAIBILE	/	7.000		16	/	150	8,0	0,070
E53	RICAMBIO ARIA REP. SQUADRATURA	/	18.000		24	/	20	8,0	0,500
E54	RICAMBIO ARIA REP. SQUADRATURA	/	18.000		24	/	20	8,0	0,500
E55	RETTIFICA A SECCO	FT	29.000		24	/	20	15,0	0,950
E56	SCAMBIATORE DI CALORE	/	34.000 ^(*)		24	/	100	7	0,640
GC1	CENTRALE TERMICA	/	2.350		SALTUARIA	/	90	5	0,008
GC2	TERMOSTRISCE	/	50		SALTUARIA	/	90	6	0,005
GC3	TERMOSTRISCE	/	50		SALTUARIA	/	90	6	0,005
GC4	TERMOSTRISCE	/	50		SALTUARIA	/	90	6	0,005
GC5	TERMOSTRISCE	/	50		SALTUARIA	/	90	6	0,005
GC6	TERMOSTRISCE	/	50		SALTUARIA	/	90	6	0,005
GC7	TERMOSTRISCE	/	50		SALTUARIA	/	90	6	0,005
GC8	TERMOSTRISCE	/	70		SALTUARIA	/	90	8	0,008
GC9	TERMOSTRISCE	/	70		SALTUARIA	/	90	8	0,008

LEGENDA: FT =filtro a tessuto; A.U.V = abbattitore ad umido Venturi; A.U. = abbattitore a umido;

(*) Valore massimo di portata nelle condizioni di completo recupero dei fumi. In corrispondenza di tale massimo utilizzo la portata dell'emissione E41 sarà pari a zero.

b) Emissioni convogliate – valori limite per gli inquinanti emessi in atmosfera

Inquinante	UM	E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7	E8	E9⁽¹⁾	E10⁽¹⁾	E13⁽²⁾	E14⁽²⁾	E15⁽¹⁾	E16^{a)}	E18	E20	E21	E22	E23	E24
Polveri totali	mg/Nmc	20	20	20	10	20	5	10	30	/	/	/	/	/	/	10	20	30	20	20	10
Ossidi di zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	500	/	35	/	/	/	/	/	/	/	/	35	/	/	/
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	200	/	350	350	350	/	/	350	80	/	/	350	/	/	/
Monossido di carbonio CO	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	100	100	/	/	100	60	/	/	/	/	/	/
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	0,5	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	5	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori, espresse come carbonio organico totale (COT)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	50	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Aldeidi (espresse come formaldeide)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	20	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	10	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

Inquinante	UM	E25⁽¹⁾	E26⁽¹⁾	E27	E28	E29⁽²⁾	E33⁽²⁾	E34	E35	E36	E37	E38⁽¹⁾	E39⁽¹⁾	E40	E41⁽²⁾	E42⁽⁴⁾	E43⁽⁴⁾	E44⁽⁶⁾	E45⁽⁵⁾
Polveri totali	mg/Nmc	/	/	10	5	/	/	20	10	20	20	/	/	10	/	/	/	/	/
Ossidi di zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nmc	/	/	/	500	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nmc	350	350	/	200	/	/	/	/	/	/	350	350	/	/	/	/	/	/
Monossido di carbonio CO	mg/Nmc	100	100	/	/	/	/	/	/	/	/	100	100	/	/	/	/	/	/
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	mg/Nmc	/	/	/	0,5	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	mg/Nmc	/	/	/	5	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori, espresse come carbonio organico totale (COT)	mg/Nmc	/	/	/	50	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Aldeidi (espresse come formaldeide)	mg/Nmc	/	/	/	20	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	mg/Nmc	/	/	/	10	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

Inquinante	UM	E46 ⁽⁶⁾	E47 ⁽⁶⁾	E48 ⁽⁸⁾	E49 ⁽⁸⁾	E50 ⁽⁸⁾	E51 ⁽⁸⁾	E52	E53	E54	E55	E56	GC1 ⁽³⁾	GC2 ⁽⁷⁾	GC3 ⁽⁷⁾	GC4 ⁽⁷⁾	GC5 ⁽⁷⁾	GC6 ⁽⁷⁾	GC7 ⁽⁷⁾	GC8 ⁽⁷⁾	GC9 ⁽⁷⁾
Polveri totali	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	30	/	5	/	/	/	/	/	/	/	/
Ossidi di zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	35	/	/	/	/	/	/	/	/
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	150	350							
Monossido di carbonio CO	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	100								
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori, espresse come carbonio organico totale (COT)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Aldeidi (espresse come formaldeide)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	mg/Nmc	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

LEGENDA:

- (1) Essendo gli impianti funzionanti a metano, i limiti si ritengono automaticamente rispettati senza necessità di effettuare autocontrolli periodici;
 - (2) Non sono previsti limiti;
 - (3) Impianto termico civile <3MW a metano, i limiti si ritengono automaticamente rispettati senza necessità di effettuare autocontrolli periodici, tranne la verifica del buon funzionamento durante la manutenzione ordinaria annuale (prevista dal D.P.R. n°412 del 26/08/93) con relativa documentazione da allegare al libretto dell'impianto;
 - (4) Art.272 comma 5 Parte V D.Lgs 152/06 e ss.mm. emissioni non soggette a limite/prescrizioni in quanto ricambi di aria adibiti alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro;
 - (5) Gruppo elettrogeno di emergenza previsto al fine di ottemperare alla vigente normativa in materia di sicurezza antincendio e non soggetti a limiti/prescrizioni art.4 comma 3 D.Lgs 128/10;
 - (6) Gruppi elettrogeni di emergenza di cui alla parte I dell'allegato IV parte V del D.lgs 152 e s.m.i., punto 1.lettera bb impianto in deroga senza limiti e prescrizioni in quanto rientrante tra gli impianti di cui all'art 272 comma 1 del D.Lgs 152/06 e ss.mm;
 - (7) Impianto termostrisce (per il riscaldamento di ambienti) alimentato a metano, i limiti si ritengono automaticamente rispettati senza necessità di effettuare autocontrolli periodici;
 - (8) Camini bypass, attivati solo per il tempo strettamente necessario ad un ripristino delle normali condizioni operative dell'impianto di abbattimento dei forni;
- a) Tenore di ossigeno nei fumi pari a 15% sul secco;

La Portata volumetrica di ogni emissione prevista in autorizzazione, espressa in Nmc/h, si intende riferita alle condizioni di:

- Temperatura 273°K
- Pressione 101,3kPascal
- Gas secco

Alla Portata volumetrica di emissione autorizzata è associata una incertezza di misura pari al 10% del valore medio misurato.

I valori limite di emissione in aria degli inquinanti previsti in autorizzazione, espressi in mg/Nmc, si riferiscono a gas secco, 273K, 101,3kPascal. Il tenore di ossigeno non è specificato.

Per quanto riguarda i “filtri a tessuto” a servizio delle emissioni E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8, E20, E21, E22, E23, E24, E27, E28, E34, E35, E36, E37, E40, E55 sono installati dei sistemi di registrazione dell’andamento del valore della differenza di pressione nel tempo.

L’attività della ditta Ceramica del Conca S.p.a. è esclusa dal monitoraggio e dalla comunicazione delle emissioni di gas serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE del parlamento del Consiglio Europeo perché la densità di carica del forno è < 300 kg/mc.

E’ presente un impianto per la erogazione di gasolio che è compreso tra le tipologie di impianti ed attività in deroga di cui all’ art.272 comma 5 Parte V D.Lgs 152/06 e ss.mm..

c) Prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi

Devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati.

- Punto di prelievo emissioni in atmosfera: attrezzatura e collocazione (rif. UNICHIM 422 – UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo 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 necessaria alla 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) ovvero almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della **Tab.16**:

Tab.16

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno e filettatura (interna/esterna) da concordare con l’ente di controllo e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati ad almeno 1 metro 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 D.Lgs. 81/08 e ss.mm.). 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 ben 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.

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 (**Tab.17**):

Tab.17

Quota superiore a 5m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di sistema di blocco automatico
Quota superiore a 15m	sistema di sollevamento elettrico (montacarichi o argano o verricello) provvisto di sistema frenante e di piattaforma per il carico delle strumentazioni

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 nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

d) Metodi di campionamento ed analisi delle emissioni

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

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

Per la verifica con metodi di misura manuali dei valori limite degli inquinanti emessi in atmosfera fissati nella presente AIA devono essere utilizzati i metodi richiamati nella seguente **Tab.18**:

Tab. 18 - Metodi manuali di campionamento e analisi di emissioni

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di campionamento	UNI EN ISO 10169:2013
Temperatura, Pressione, Velocità, Portata emissione	UNI EN ISO 10169:2013
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1:2003

Umidità	UNI EN 14790:2006
Metalli	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723
Gas di combustione (monossido di carbonio, ossigeno, anidride carbonica)	UNI 9968:1992 - UNI 9969:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio) UNI EN 14789:2006 - UNI EN 14626:2012 - UNI EN 15058:2006
Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619:2013 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526:2002 (>20mg/Nm ³)
Composti Organici Volatili (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649:2002
Composti organici in tracce/sostanze odorigene (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)	UNI EN ISO 16017 (campionamento su fiala adsorbente di materiale adeguato ed analisi in gascromatografia - spettrometria di massa; in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio).
Ossidi di Zolfo (Espressi come SO ₂)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 - UNI 10246-1:1993 - UNI EN 14212:2012 UNI 10246-2:1993 - UNI EN 14791:2006
Ossidi di Azoto (NO _x) Espressi come NO ₂	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) Analizzatori automatici a celle elettrochimiche o FTIR UNI EN 14211:2012 - UNI 9970:2002 UNI 10878 - UNI EN 14792:2006
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787
Aldeidi	EPA T011A / NIOSH 2541 e NIOSH 2539
Boro	UNI EN 14385

Saranno ammessi altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente. Per tali metodi, nel caso non sia nota l'incertezza di misura, essa dovrà essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non dovrà essere superiore al 30% del valore limite stesso.

e) Incertezza delle misurazioni e conformità ai valori limite

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso.

Il valore dell'incertezza estesa ad un livello di fiducia del 95% è sottratto al risultato di concentrazione. Nel caso in cui l'operazione desse luogo ad un valore ≤ 0 si conviene debba essere utilizzato IL/2 dove IL è il Limite Inferiore di rilevabilità del metodo.

Per la valutazione di conformità al limite di ogni inquinante è necessario almeno 1

campionamento. Il risultato a disposizione verrà confrontato con il VLE (Valore Limite di Emissione).

f) Frequenza dei campionamenti

Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

I dati relativi ai campionamenti periodici dovranno essere raccolti secondo i format 1 e 2 indicati nelle **Tab.19-20** e conservati presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.

Tab.19

FORMAT 1 PER CAMPIONAMENTI PERIODICI

(nell'esempio portata)

DITTA						
SEDE DELLA PROVA						
FASE DI LAVORAZIONE						
SIGLA EMISSIONE						
Prelievo n.....del.....dalle ore.....alle ore.....						
Metodo						
DATI CAMINO						
Geometria del camino (circolare, rettangolare, irregolare)		Diametro m		Sezione mq		
DATI PER IL CALCOLO DEGLI AFFONDAMENTI (sempre centro escluso)						
Selezionare la regola (regola generale, regola tangenziale, discrezione)		n. bocchettoni effettivi		n. affondamenti		
DATI LINEA DI PRELIEVO						
K Darcy in formula		Lunghezza testa sonda cm		Flangia (z) cm		
Affondamento n°	affondamento reale in camino cm	dp misurato mm di H2O	temp °C	Velocità calcolata da dp m/s	Velocità misurata m/s	note
ESITI MISURE PORTATA "Q" (calcolata dal delta P)						
Q effettiva mc/h	Q normalizzata (101,3kPa, 273 K) Nmc/h	Q secca normalizzata (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nmc/h		Q in autorizzazione (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nmc/h		
Note al prelievo						
Apparecchiature funzionanti:						
a) al momento del prelievo_____						
b) nelle 24 ore precedenti_____						
c) Produzione in atto al momento del prelievo, tipo____quantità_____						

Tab.20

FORMAT 2 PER CAMPIONAMENTI PERIODICI

(nell'esempio polveri)

DITTA	
SEDE DELLA PROVA	
FASE DI LAVORAZIONE	
SIGLA EMISSIONE	
Prelievo n.....del.....	
Metodo	
Ossigeno di riferimento se previsto in autorizzazione %	Portata in autorizzazione (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nmc/h

Prova eseguita	MPT1
ORA INIZIO MISURE	
ORA FINE MISURE	
MINUTI EFFETTIVI PRELIEVO	
SIG.A SUPPORTO	
LITRI INIZIALI (l)	
LITRI FINALI (l)	
VOLUME ASPIRATO (l)	
VELOCITA' AL PRELIEVO (m/s)	
UGELLO (mm)	
TEMPERATURA FUMI (°C)	
FLUSSO REALE (l/min)	
FLUSSO TEORICO (l/min)	
ERRORE FLUSSO (%)	
PRESSIONE ATMOSFERICA (Pascal)	
TEMP. POMPA (°C)	
TARA FILTRO (mg)	
CONC. O2 EFFLUENTE %	
VOLUME ASPIRATO (Nmc)	
Note al prelievo	
Apparecchiature funzionanti:	
d) al momento del prelievo_____	
e) nelle 24 ore precedenti_____	
f) Produzione in atto al momento del prelievo, tipo_____quantità_____	

Per calcolare i flussi di massa degli inquinanti misurati mediante campionamenti periodici espressi in g/anno si utilizzano le informazioni ricavate di seguito indicate:

- media di tutti i valori di concentrazione dell'inquinante a 0°C e 101,3kPa, espressa in mg/m³, utilizzando i valori a cui non è stata applicata la detrazione dell'intervallo di confidenza al 95%;
- media delle portate a 0°C e 101,3kPa, espressa in m³/h misurate durante ogni campionamento periodico;
- numero di ore di funzionamento effettivo dell'impianto;

Si utilizza la seguente formula:

$$E = C*PF*h*1/1.000$$

dove

E = (g/anno) emissione annua dell'inquinante

C = (mg/m³) concentrazione media dell'inquinante, come media annuale di tutti i valori di concentrazione dell'inquinante a 0°C, 101,3Kp a cui non è stata applicata la detrazione dell'intervallo di confidenza al 95%

PF =(m³/h) portata media, come media annuale delle portate misurate a 0°C e 101,3kPa

h = numero ore annuo di funzionamento effettivo dell'impianto

g) Altre prescrizioni

- La data, l'orario, i risultati delle misure, il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi, dovranno essere annotati e mantenuti a disposizione per tutta la durata della presente AIA;
- Ad ogni fermata degli impianti di abbattimento dotati di sistema di verifica di funzionamento con registrazione, provocata da guasti e/o malfunzionamenti che impediscono il rispetto della presente autorizzazione, deve essere effettuata, a cura del gestore, annotazione indicante le motivazioni dell'interruzione sui tracciati di registrazione;

- Ogni fermata per guasto degli impianti di depurazione con filtri a tessuto superiore a 4 ore, deve essere tempestivamente comunicata (via fax) all'ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e all'ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini, indicando data e ora di presunta riattivazione;
- L'efficienza e l'idoneità alle vigenti normative tecniche degli impianti collegati alle emissioni E9, E10, E15, E25, E26, E38, E39 e GC1 devono essere verificate con cadenza annuale da un tecnico competente. L'opportuna documentazione della effettuazione di tali controlli dovrà essere conservata presso l'impianto, a disposizione dei competenti organi di controllo;
- Il Gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna dello stabilimento con il vano di carico chiuso e coperto. Quando necessario si dovranno effettuare pulizie periodiche dei piazzali per garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 EMISSIONI IN ACQUA

- a) Il gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli del proprio prelievo idrico con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione (**Tab. D3.3.2**);
- b) La presente A.I.A. non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive quindi qualsiasi scarico di acque reflue industriali deve essere previamente autorizzato;
- c) Devono essere installati dei contatori volumetrici dei prelievi idrici che devono essere mantenuti efficienti e funzionanti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto e/o via fax all'ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini e all'ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini;
 - Il prelievo di acqua dal fiume Conca e da pozzi ad uso extradomestico deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica di competenza della Regione Emilia Romagna Servizio Tecnico di Bacino Romagna;
- d) Il Gestore deve mantenere in esercizio il sistema di raccolta degli eventuali sversamenti accidentali dell'erogatore di gasolio, con una griglia di raccolta perimetrale e un pozzetto desolatore dal quale i reflui saranno poi fatti confluire nella rete tecnologica interrata che serve le acque reflue domestiche dei servizi dello stabilimento 1;
- e) In considerazione della fattispecie di “corpo idrico non significativo” (punto 9 art. 124 D.Lgs. 152/06), nell'ambito della facoltà di apporre limiti e prescrizioni a tutela del corpo idrico recettore, si ritiene che gli scarichi dovranno conformarsi ai valori limite di emissione previsti per gli scarichi domestici che recapitano in corpo idrico superficiale indicati alla tabella D della Deliberazione della Giunta Regionale n. 1053/03;
 - Tab. D D.G.R. n° 1053 09/06/03 (valori limite per gli inquinanti emessi):

Solidi Sospesi totali	≤ 80 mg/l
BOD5 (come O2)	≤ 40 mg/l
COD (come O2)	≤ 160 mg/l
Azoto ammoniacale	≤ 25 mg/l
Grassi e oli animali/vegetali	≤ 20 mg/l
 - Per la verifica dei valori limite di emissione devono essere utilizzati: Manuale n°29/03 APAT/IRSA-CNR o metodi normati emessi da enti di normazione UNI/UNICHIM/UNI EN, ISO, I.S.S., EPA, Standard Methods for the

examination of water and wastewater (APHA-AWWA-WPCF) o altri metodi concordati con l'Autorità Competente;

- Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati i risultati analitici degli autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e riportata nel metodo stesso; qualora nel metodo 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 di riferimento per la matrice considerata. Qualora l'incertezza non venisse indicata si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura. Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato (VLE) quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della misurazione ± Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato;
- E' consentito lo scarico dei reflui domestici (depurati con impianto di ossidazione totale da 42a.e. a servizio dei reflui domestici prodotti dalla palazzina uffici e stabilimenti produttivi) in acque superficiali (fossato stradale di via Croce) nel rispetto dei parametri e limiti riportati in Tab.D D.G.R. 1053/2003;
- E' consentito lo scarico dei reflui domestici (depurati con impianto di ossidazione totale da 10a.e. a servizio dei reflui domestici prodotti dai servizi igienici del reparto presse) in acque superficiali (fossato stradale di via Croce) nel rispetto dei parametri e limiti riportati in Tab.D D.G.R. 1053/2003;
- E' consentito lo scarico dei reflui domestici (depurati con impianto di ossidazione totale da 10a.e. a servizio dei reflui domestici prodotti dai servizi igienici del reparto squadratura) in acque superficiali nel rispetto dei parametri e limiti riportati in Tab.D D.G.R. 1053/2003;
- Lo scarico dovrà essere reso accessibile per il campionamento, in adempimento a quanto disposto al comma 3 dell'art. 101 – parte terza del D.Lgs 152/06;
- I pozzetti di controllo devono essere facilmente individuabili ed accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi campioni;
- Dovrà essere effettuato almeno una volta all'anno lo svuotamento e la pulizia delle vasche tipo Imhoff;
- Tutte le operazioni di manutenzione, le pulizie effettuate, gli asporti dei fanghi e dei reflui derivanti dagli interventi di cui sopra, effettuati da ditta specializzata ed autorizzata, dovranno essere comprovate da apposita documentazione conservata presso l'impianto a disposizione degli organi di vigilanza per almeno cinque anni;
- E' fatto obbligo di dare immediata comunicazione all'ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, all'ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini ed al Comune di San Clemente di guasti agli impianti o di altri fatti o situazioni che possano costituire occasione di pericolo per la salute pubblica e/o pregiudizio per l'ambiente;

D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO

Il Gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi deve effettuare il monitoraggio secondo quanto previsto dal punto D.3.3.5.

D2.7 EMISSIONI SONORE

1. Il Gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura degli impianti, intervenendo prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di esso provochino un evidente inquinamento acustico e provvedendo alla loro sostituzione quando ritenuto necessario.
2. Il Gestore deve provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche alle sorgenti sonore che lo richiedano.
3. Inoltre, ad approvazione del Piano Comunale Acustico (c.d. Zonizzazione Acustica Comunale) da parte del Comune di San Clemente, il Gestore dovrà provvedere alla verifica dei livelli di immissione assoluti così come previsto dalla L.R. n°15/2001 art.9 *“Piano di Risanamento delle Imprese”*.
4. Il Gestore deve utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare i controlli delle proprie immissioni sonore, in riferimento alle valutazioni già in atti.
5. Il monitoraggio dovrà essere attuato secondo le tecniche e le modalità indicate dal D.M. 16/03/98; in particolare si ricorda che dovranno non essere considerate le misure condotte durante eventi sonori, singolarmente identificabili di natura eccezionale. Le modalità di misura che permettono la riproducibilità dei rilievi fonometrici devono essere desunte il più possibile dalla documentazione di impatto acustico che fa parte integrante della domanda A.I.A. In ogni caso la strumentazione dovrà essere posizionata ad altezza ricettore ovvero a 1,5m da terra e/o, quando sono presenti finestre di un ricettore abitativo, ad altezza corrispondente a quest'ultimo. Tali misurazioni devono essere eseguite nel corso di una giornata tipo, con tutte le sorgenti sonore normalmente in funzione. La determinazione del valore limite assoluto di immissione potrà essere effettuata anche con l'ausilio di misure puntuali purché se ne dimostri la significatività, in relazione al tempo di riferimento diurno e notturno. I risultati delle misure dovranno essere riportati in una relazione redatta da Tecnico Competente in Acustica e comprensiva della descrizione delle modalità di esercizio della ditta durante la campagna di misura. In caso di sostituzione di impianti che costituiscono una delle sorgenti sonore fisse individuate quali sorgenti principali se la macchina possiede caratteristiche di emissione sonora non superiore a quella sostituita è possibile acquisire e conservare l'apposita certificazione senza provvedere a nuove misure.

- e) Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare, relativamente ai rifiuti, quanto previsto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione;
- f) Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs 152/06 Parte Quarta e ss. mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06). Nella **Tab.21** sono indicate le quantità massime recuperabili, per singola tipologia di rifiuto, in conformità alla comunicazione inoltrata alla Provincia di Rimini in data 20/02/2008 e rinnovata con comunicazione del 14/02/2013;

Tab.21

Tipologia rifiuto di cui al D.M. 05/12/98 e ss.mm	Codice C.E.R.	Operazione di recupero	Quantità rifiuti messi in riserva (capacità impianto)		Quantità rifiuti avviati al recupero in un anno		Tipo di riutilizzo di cui al D.M. 05/12/98 e ss. mm
12.6	08.02.02	R 5	30m ³	45t	3 300m ³ /a	5 000t/a	12.6.3 a
12.6	08.02.03	R 5	120m ³	150t	16 000m ³ /a	20 000t/a	12.6.3 a
12.6	10.12.99	R 5	50m ³	80t	1 000m ³ /a	1 650t/a	12.6.3 a

D2.9 ENERGIA

- a) Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle M.T.D.;
- b) Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare, relativamente all'energia, quanto previsto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

D2.10 PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

- a) In caso di emergenza ambientale devono essere eseguite le modalità e le procedure operative definite dalle procedure aziendali di Ceramica del Conca S.p.a.;
- b) Qualsiasi revisione/modifica di tali procedure deve essere comunicata ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini entro i successivi 30 giorni;
- c) In caso di emergenza ambientale, il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando dell'accaduto quanto prima (entro 8 ore) ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini telefonicamente ed a mezzo fax. Successivamente il Gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.11 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONE

Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

D2.12 SOSPENSIONE TEMPORANEA ATTIVITA' E GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO

1. Qualora il Gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, ad ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini ed al Comune di San Clemente. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'azienda, ma il Gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini 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 etc...

2. Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax alla ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini ed al Comune di San Clemente la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione della attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva della attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, ad ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini ed al Comune di San Clemente, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi 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 alla:
 - 4.1. rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
 - 4.2. pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
 - 4.3. rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti quali olii, grassi, batterie apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
 - 4.4. demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti con invio prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
 - 4.5. presentazione di una indagine di caratterizzazione del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, ad ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini ed al Comune di San Clemente;
 - 4.6. al termine delle indagini/campionamenti, il Gestore è tenuto ad ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, ad ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini ed al Comune di San Clemente una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione di ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
 - 4.7. qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa;
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, che provvederà a disporre di un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione. Sino ad allora la presente Autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

- a) 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.

- b) 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 ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
- c) ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini è incaricata di:
- Effettuare le verifiche ed i controlli previsti nel piano di monitoraggio e controllo ad assegnati;
 - Verificare il rispetto di quanto ulteriormente indicato nella presente AIA, con particolare riguardo alle prescrizioni contenute in D2 della presente autorizzazione;
 - Verificare il rispetto quanto stabilito dalle altre norme di tutela ambientale per quanto non già regolato dal D.Lgs 152/06 e ss. mm., della L.R. 21/04 e dal presente atto.
- d) I costi che ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività previste dal piano di monitoraggio e controllo sono posti a carico del Gestore dell’impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia Romagna.
- e) Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate da ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini sono inviati, a cura di ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini stessa, all’Autorità Competente (ARPAE – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini) per i successivi adempimenti amministrativi e nel caso in cui siano rilevate violazioni anche alla competente Autorità Giudiziaria.
- f) ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini effettuerà i controlli programmati presso l’impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente piano di monitoraggio e controllo.
- g) ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. A tal fine il Gestore deve comunicare ad ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini con sufficiente anticipo le date previste per i relativi campionamenti.

D3.1 FACILITAZIONI CONCESSE AGLI IMPIANTI CHE ADOTTANO UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Qualora l’installazione in oggetto, nel corso di validità della presente Autorizzazione Integrata Ambientale, risulti registrata ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009, il riesame di detta autorizzazione è effettuato almeno ogni sedici anni, a partire dal primo successivo riesame.

Qualora l’installazione in oggetto, nel corso di validità della presente Autorizzazione Integrata Ambientale, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame di detta autorizzazione è effettuato almeno ogni dodici anni, a partire dal primo successivo riesame.

D3.2 CRITERI GENERALI PER IL MONITORAGGIO E CONTROLLO

- a) Il gestore dell’impianto deve fornire all’Autorità di Controllo l’assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta i informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- b) Il Gestore è obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l’esecuzione di ispezioni e campionamenti delle emissioni in atmosfera, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi, stoccaggi di rifiuti, mantenendo liberi ed agevolano gli accessi ai punti di prelievo.

D3.3 QUADRO SINOTTICO PER LE ATTIVITA’ DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

	GESTORE	GESTORE	ARPAE	ARPAE	ARPAE
	Autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi	Controllo reporting
Consumi					
Materie prime	alla ricezione	annuale	annuale	/	annuale

Risorse idriche	mensile	annuale	annuale	/	annuale
Energia	mensile	annuale	annuale	/	annuale
Combustibili	mensile	annuale	annuale	/	annuale
Emissioni in atmosfera					
Misure periodiche	semestrale o annuale*	annuale	annuale	annuale	annuale
Misure periodiche	annuale	annuale	annuale	/	annuale
Emissioni sonore					
Misure periodiche sorgenti e ricettori	Quinquennale o nel caso di modifiche qualora comportino variazioni alle sorgenti rumorose individuate.	Quinquennale o nel caso di modifiche qualora comportino variazioni alle sorgenti rumorose individuate.	/	/	/
Emissioni in acqua	Annuale	annuale	/	/	annuale
Rifiuti					
Misure periodiche rifiuti prodotti	annuale	annuale	annuale	/	annuale
Parametri di processo					
Misure in continuo	giornaliera		annuale	/	
Indicatori di performance					
Verifica indicatori	annuale	annuale		/	annuale
Emissioni eccezionali					
	In relazione all'evento	annuale	eventuale	eventuale	annuale

*a seconda del tipo di inquinante (cfr. "D3.3.5 Monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera")

D3.3.1 Monitoraggio e controllo materie prime

Denominazione	UM	Valore	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo ARPAE
Materie prime per la preparazione dell'impasto (escluso atomizzato da terzi)	t/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata Controllo reporting Ispezione programmata
Atomizzato acquistato da terzi	t/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Materie prime per smalti	t/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Materie prime additivi	t/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata

Reagenti per impianti depurazione aria	t/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Scarto crudo riutilizzato internamente	t/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Atomizzato trasferito o venduto a terzi	t/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Supporto trasferito o venduto a terzi	mq/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
	t/anno					
Prodotto finito versato a magazzino	mq/anno				annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
	t/anno					

D3.3.2 Monitoraggio e controllo risorse idriche

Il monitoraggio e il controllo delle risorse idriche dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo od eventualmente ricorrendo allo schema di reporting per il settore ceramico, cui si fa riferimento nella colonna “Modalità registrazione controlli”.

Tipologia approvvigionamento	Metodo misura	Fase di utilizzo	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo ARPAE
Corso d'acqua (fiume Conca /pozzi)	contatore	Tutte le fasi	Mensile		annuale	Controllo reporting
Acquedotto	contatore	Tutte le fasi	mensile		annuale	Controllo reporting
Acque contenute nelle materie prime in ingresso all'impianto	Prova a campione		giornaliera		annuale	Controllo reporting
Acque di provenienza interna riutilizzate nel ciclo produttivo	stima	Lavaggio impianti	mensile		annuale	Controllo reporting

Relativamente agli scarichi dei reflui domestici in acque superficiali (fossato stradale di via Croce) deve essere effettuato il seguente piano di monitoraggio e controllo:

Parametro	Misura	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo ARPAE
Funzionamento Impianti depurazione dei reflui domestici (*)	Verifica della funzionalità degli elementi essenziali	annuale	Registro cartaceo/elettronico	Annuale	Controllo reporting

*La verifica di funzionalità deve essere effettuata su tutti gli impianti ad ossidazione totale presenti

D3.3.3 Monitoraggio e controllo energia

Il monitoraggio e controllo dell'energia dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo od eventualmente ricorrendo allo schema di reporting per il settore ceramico, cui si fa riferimento nella colonna “Modalità registrazione e controlli”.

Fase di utilizzo	tipologia	Quantità annua	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo ARPAE
tutte le fasi	Elettrica (dalla rete)		MW/h	mensile		annuale	Controllo reporting
tutte le fasi	Elettrica (auto prodotta)		MW/h	mensile		annuale	Controllo reporting
atomizzatore	Elettrica		MW/h	mensile		annuale	Controllo reporting
mulini	Elettrica		MW/h	mensile		annuale	Controllo reporting

forni	Elettrica		MW/h	mensile		annuale	Controllo reporting
Reparto impasti	Elettrica		MW/h	mensile		annuale	Controllo reporting

D3.3.4. Monitoraggio e controllo combustibili

Il monitoraggio e il controllo combustibili dovrà essere effettuato avvalendosi di una schematizzazione simile a quella sotto riportata a titolo esemplificativo od eventualmente ricorrendo allo schema di reporting per il settore ceramico, cui si fa riferimento nella colonna “Modalità registrazione controlli”.

Fase di utilizzo	Tipologia	Quantità	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo ARPAE
Tutte le fasi	metano		Smc/a	mensile		annuale	Controllo reporting
Per produrre energia elettrica	metano		Smc/a	mensile		annuale	Controllo reporting
Per atomizzato	metano		Smc/a	mensile		annuale	Controllo reporting
Per essiccamento	metano		Smc/a	mensile		annuale	Controllo reporting
Per cottura	metano		Smc/a	mensile		annuale	Controllo reporting

D3.3.5 Monitoraggio e controllo Suolo e acque sotterranee

Parametro	Misura	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controllo	Reporting	Controllo ARPAE
Verifica integrità vasche/contenitori materie prime rifiuti	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su supporto cartaceo/informatico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi di ripristino	Annuale	Controllo reporting
Pressione dell'intercapedine del serbatoio di gasolio interrato	Verifica sistema rilevamento perdite	Annuale	Annotazione su supporto cartaceo/informatico	Annuale	Controllo reporting

D3.3.6 Monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera

a) Emissioni convogliate –frequenza annuale di campionamento – reporting – ispezioni per gli inquinanti emessi in atmosfera

	E1		E2		E3		E4		E5		E6		E7		E8		E18		E20		E21	
AA:Autocontrollo Azienda CA:Controllo ARPAE	AA	CA																				
R: Reporting annuale CR: Controllo Reporting IP: Ispezione Programmata	R	CR IP																				
Numero campionamenti a camino																						
Polveri totali	1	0	2	1	1	0	3	1	1	0	1	0	3	1								
Ossidi di zolfo espressi come SO2	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	1	0	/	/	1	0	/	/	/	/	1	0
Ossidi di azoto espressi come NO2	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	1	0	/	/	1	0	/	/	/	/	1	0
Monossido di carbonio CO	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	2	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	2	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori, espresse come carbonio organico totale (COT)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Aldeidi (espresse come formaldeide)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	1	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	2	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

	E22		E23		E24		E27		E28		E34		E35		E36		E37		E40		E55	
AA:Autocontrollo Azienda CA:Controllo ARPAE	AA	CA																				
R: Reporting annuale CR: Controllo Reporting IP: Ispezione Programmata	R	CR																				
Numero campionamenti a camino																						
Polveri totali	1	0	1	0	1	0	1	0	2	1	1	0										
Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	/	/	/	/	/	/	/	/	1	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	/	/	/	/	/	/	/	/	1	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Monossido di carbonio CO	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Piombo e suoi composti, espressi come piombo (Pb)	/	/	/	/	/	/	/	/	2	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas e vapori espressi come acido fluoridrico (HF)	/	/	/	/	/	/	/	/	2	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori, espresse come carbonio organico totale (COT)	/	/	/	/	/	/	/	/	1	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Aldeidi (espresse come formaldeide)	/	/	/	/	/	/	/	/	1	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Boro e suoi composti, espressi come boro (B)	/	/	/	/	/	/	/	/	1	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

D3.3.7 Monitoraggio e controllo emissioni sonore

Sorgente prevalente	Punto misura Ricettori	Descrizione punto di misura	frequenza autocontrollo	Metodo di riferimento	Reporting	Controllo ARPAE
Linee di lavorazione varie, emissioni in atmosfera, impianti di abbattimento fumi, movimentazioni materie prime e merci.	Presso punto di misura "P3" Punti di misura già individuati nella relazione acustica allegata alla domanda AIA	Presso confine Est Sud-Est. Sorgenti dello stabilimento produttivo: S1, S2, S8, S9, traffico veicolare di autocarri.	Quinquennale o nel caso di modifiche qualora comportino variazioni alle sorgenti rumorose individuate.	L. n° 447/1995 DPCM 14/11/97 D.M. 16/03/98 L.R. n° 15/2001	Cartaceo e/o elettronico	Controllo reporting ispezione programmata

Nota: Ai sensi della L.R. 15/2001 art. 9 "Piano di risanamento delle imprese" 1. La ditta, entro sei mesi dall'approvazione della classificazione acustica, verifica la rispondenza delle proprie sorgenti ai valori di cui all'art. 2, comma 1, lett. e), f) e g) della Legge n. 447 del 1995 ed in caso di superamento dei richiamati valori predispongono ed inviano al Comune, nello stesso termine a pena di decadenza, il Piano di risanamento contenente le modalità e tempi di adeguamento.

D3.3.8 Monitoraggio e controllo dei rifiuti

D3.3.8.1 Rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Stato fisico	Quantità (t/anno o m³/anno)	Operazioni di smaltimento finale (D)/recupero finale(R)	Modalità di registrazione
					Registrazione annuale su supporto informatico e/o cartaceo da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione di eventuali referti di analisi di classificazione del rifiuto
-----	-----	-----	-----	-----	-----

D3.3.8.2 Stoccaggio rifiuti

Stoccaggio	Modalità di controllo stato stoccaggio	Frequenza controllo registrazione dati	Modalità di registrazione
Aree di stoccaggio rifiuti, contenitori, cartellonistica, ecc..	Controlli visivi	Mensile	Registrazione su registro di gestione interno o documentazione comprovante l'avvenuto controllo

D3.3.9 Monitoraggio e controllo dei parametri di processo

	Parametro/ inquinante	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Controllo ARPAE
Ingresso materie prime	Verifica conformità		Alla ricezione	Cartacea/informatizzata	Ispezione programmata
Cottura	Temperatura di ingresso fumi forni		giornaliera	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Ispezione programmata
Impianto cogenerazione	Controllo del sistema di combustione Dry Low NOx				
Sistemi trattamento fumi forni e atomizzatori	Differenza pressione filtro a maniche	Mm H ₂ O	continuo	Informatizzata o cartacea	Ispezione programmata

Sistemi trattamento fumi altri filtri a tessuto	Differenza pressione filtro a maniche	Mm H ₂ O	mensile	Come da procedura aziendale che prevede la registrazione mensile del Δp	Ispezione programmata
--	--	---------------------	---------	--	--------------------------

D3.3.10 Monitoraggio e controllo degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	UM	Quantità	Modalità di calcolo	reporting	Controllo ARPAE
Consumo di energia specifico medio	GJ/t			annuale	Controllo reporting
Flusso di massa annuo di CO ₂ dalla combustione di gas naturale	t/anno			annuale	Controllo reporting
Fattore di emissione di polveri	g/mq			annuale	Controllo reporting
Fattore di emissione di fluoro	g/mq			annuale	Controllo reporting
Fattore di emissione di piombo	g/mq			annuale	Controllo reporting
Fattore di riutilizzo acque reflue	%			annuale	Controllo reporting
Rapporto consumo acqua/fabbisogno	mc/1000 mq			annuale	Controllo reporting
Fattore riutilizzo rifiuti/residui	%			annuale	Controllo reporting
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%			annuale	Controllo reporting

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