

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-2459 del 17/05/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06, L.R. 21/04. DITTA CERAMICA DEL CONCA S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO (MO). (RIF. INT. N. 00819720400/22). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: MODIFICA SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-2530 del 16/05/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciassette MAGGIO 2017 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA **CERAMICA DEL CONCA S.P.A.** -
INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE
COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL
PANARO. (RIF. INT. N. 00819720400/22).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA SOSTANZIALE

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

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

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

richiamate, altresì:

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

- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici”;

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

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

richiamata la **Determinazione n. 480 del 28/11/2011** di Rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Pastorelli S.p.A. con sede legale in Comune di Casalecchio di Reno (BO), Via Calzavecchio 23, in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, denominato “Pastorelli S.p.A.” sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO);

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale dell’AIA suddetta: **Det. n. 233 del 21/06/2012**, **Det. n. 44 del 17/04/2013** rilasciati dalla Provincia di Modena e **Det. n. 34 del 27/01/2016** rilasciata dal SAC ARPAE di Modena;

richiamata, inoltre, la **Det. n. 3260 del 12/09/2016** di 4^a modifica non sostanziale ed aggiornamento AIA rilasciata dal SAC ARPAE di Modena, la quale ha sostituito interamente tutti gli atti suddetti e con la quale è stato autorizzato un aumento della capacità massima di produzione da 423 a **432 t/giorno** di prodotto cotto e varie modifiche impiantistiche;

richiamata la **Determinazione n. 734 del 15/02/2017** di **Voltura dell’A.I.A.** a seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016, della società “Pastorelli S.p.A.”, nella società “Ceramica del Conca S.p.A.”, con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant’Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN). Tale atto ha sostituito interamente tutti gli atti suddetti, senza variazione all’assetto impiantistico autorizzato;

richiamata l’istanza di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale (ai sensi dell’art. 9 della L.R. 9/99) presentata dal gestore in data 08/08/2016 relativamente

ad un progetto di ristrutturazione impiantistica con incremento sia della capacità produttiva, che dei flussi di massa delle emissioni dell'impianto ceramico in oggetto. Considerato che il relativo procedimento si è concluso con l'emanazione della **Delibera di Giunta Regionale n. 240 del 06/03/2017**, con la quale il progetto di cui sopra è stato escluso dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale ed in cui sono stati prescritti specifici adempimenti:

considerata la **domanda di Modifica Sostanziale dell'AIA** presentata in data 09/03/2017 da Ceramica del Conca S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 4444) con la quale è richiesta la realizzazione degli interventi di ristrutturazione impiantistica, già riportati nell'istanza di Screening suddetta, che prevedono l'aggiunta nello stabile Gres 2 di un'intera linea di produzione (mulino di macinazione, ATM, pressa, essiccatoio, linea smalteria, forno, linea scelta, rettifica e lappatura) con aumento della capacità massima di produttiva da 432 a **688 t/gg.**

considerato che sono pervenuti:

- il parere favorevole con prescrizioni a firma del Sindaco del Comune di Savignano sul Panaro (MO) rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, comprendente anche il parere favorevole del Comune di Savignano sul Panaro (MO) in merito alla compatibilità urbanistica e ambientale, espresso ai sensi della L.R. 21/04, entrambi trasmessi dal Comune suddetto al SAC ARPAE di Modena in data 03/05/2017 con prot. n. 5235;
- il contributo istruttorio dell'ARPAE Distretto Territoriale Area Sud comprensivo del parere relativo al monitoraggio ed il controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente, come previsto dall'art. 29-quater comma 6 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (assunto agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 8661 del 03/05/2017);

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 04/05/2017 convocata per la valutazione della domanda di Modifica Sostanziale AIA, ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole alla Modifica Sostanziale dell'AIA con prescrizioni;

considerato che in data 10/05/2017 il gestore ha inviato comunicazione inerente lo Schema di AIA (assunta agli atti con prot. n. 9082) in cui viene sottolineato che non si rilevano osservazioni riguardanti i contenuti e le prescrizioni riportate nello stesso;

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- **di rilasciare l’Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di Modifica Sostanziale** ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e ss.mm., alla ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A., avente sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant’Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400, in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO);

- **di stabilire** che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell’attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato smaltato e non) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **688 t/giorno** di prodotto cotto;
2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l’autorizzazione o la comunicazione	Numero autorizzazione – Data di emissione	NOTE
Tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 480 del 28/11/2011	Rinnovo AIA
Tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 233 del 21/06/2012	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 44 del 17/04/2013	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	SAC ARPAE Modena	Determinazione n. 34 del 27/01/2016	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	SAC ARPAE Modena	Determinazione n. 3260 del 12/09/2016	Modifica non sostanziale AIA
Tutti	SAC ARPAE Modena	Determinazione n. 734 del 15/02/2017	Voltura AIA

3. gli allegati alla presente AIA: **Allegato I** “Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” ed **Allegato II** “Iscrizione n. SAV011 - al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006”, ne **costituiscono parte integrante e sostanziale**;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione **entro 30 giorni** all’ARPAE - SAC di Modena anche nelle forme dell’autocertificazione;

6. ARPAE effettua quanto di competenza previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.
7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore.
8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. la presente autorizzazione è efficace a decorrere dal **22/05/2017**, fatto salvo quanto ulteriormente disposto in materia di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo entro il 21/05/2027. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- 12. ai sensi dell'art. 29-decies comma 1, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, il gestore è tenuto a darne comunicazione all'ARPAE - SAC di Modena;**

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

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale") e nella Sezione C dell'Allegato II ("Iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006");
 - b) la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto" dell'Allegato I alla presente;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ceramica del Conca S.p.A. ed al Comune di Savignano s/P – Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP del Comune di Savignano Sul Panaro;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR), a cura del SUAP del Comune di Savignano Sul Panaro, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;

- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dall'avvenuta pubblicazione sul BUR.
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all'obbligo di pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE;

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 6 pagine e da n.2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. SAV011 - AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. .

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
DITTA CERAMICA DEL CONCA S.P.A. DI SAVIGNANO S/P**

- Rif. int. N. 22/00819720400
- sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e sede installazione in Comune di Savignano sul Panaro (MO), Località Mulino, Via Magazzeno 1944;
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5, All. VIII – D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Ceramica del Conca S.p.A. (precedentemente Pastorelli S.p.A.) sito in via Magazzeno n° 1944 in località Mulino di Savignano sul Panaro (MO), è subentrato nel 2002 ad una analoga realtà produttiva esistente e l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 118.089 m².

Si precisa che nel sito le linee di produzione sono suddivise in due stabili che sono individuati dall'Azienda con le sigle "GRES1" e "GRES2", i quali devono essere considerati un unico impianto IPPC.

Lo stabilimento confina:

- a nord-ovest con Via Magazzeno, abitazioni ed aree agricole;
- a nord-est con una cava d'estrazione di ghiaia;
- ad est via Kennedy ed aree agricole;
- a sud con via Confine, abitazioni e aree agricole.

L'area si colloca nell'area industriale "zone omogenee D.1 artigianali e industriali prevalentemente edificate" situata nel Comune di Savignano sul Panaro (MO), che tra gli altri usi, prevede le attività artigianali ed industriali.

I centri abitati più vicini a Ceramica del Conca S.p.A. sono in direzione sud la frazione di Mulino, a circa 1 Km e in direzione nord la frazione di Magazzino, a circa 500 mt.

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

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni (quasi tutti i reparti) e mediamente per 47 settimane/anno.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con **Determina n. 480 del 28/11/2011** rilasciata alla ditta Pastorelli S.p.A. per una capacità massima di produzione pari a **539 t/giorno** di prodotto cotto. In tale atto era prevista una ristrutturazione impiantistica suddivisa in due fasi.

Successivamente, sono state rilasciate le seguenti modifiche non sostanziali AIA: Determina n. 233 del 21/06/2012 (1^a modifica non sostanziale), Determina n. 44 del 19/04/2013 (2^a modifica non sostanziale) e Determina n. 34 del 27/01/2016, con le quali è stato variato il programma di ristrutturazione suddetto.

In particolare, con la seconda modifica è stata ridotta la capacità massima di produzione autorizzata a **423 t/giorno** di prodotto cotto ed il gestore ha rinunciato alla realizzazione della 2^a fase della ristrutturazione impiantistica autorizzata con atto di Rinnovo ed attuato modifiche minori alle emissioni esistenti.

Successivamente, in data 12/09/2016 è stata rilasciata dal SAC ARPAE di Modena la **Determina n. 3260** di 4^a modifica non sostanziale ed aggiornamento AIA, la quale ha sostituito interamente tutti gli atti suddetti. In particolare, è stato autorizzato un aumento della capacità massima di produzione da 423 a **432 t/giorno** di prodotto cotto e diversi interventi di variazione all'assetto impiantistico che hanno interessato principalmente lo stabilimento Gres2.

A seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016, della società "Pastorelli S.p.A.", con sede in via Calzavecchio 23, in Comune di Casalecchio di Reno (BO), nella società "Ceramica del Conca S.p.A.", con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400 (comunicazione assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 190 del 04/01/2017) l'AIA dell'installazione sita in Via Magazzino n. 1944, in Comune di Savignano sul Panaro è stata volturata a favore di Ceramica del Conca S.p.a. con **Determinazione n. 734 del 15/02/2017**. La voltura non ha comportato nessuna variazione all'assetto impiantistico autorizzato.

Il giorno 08/08/2016, Pastorelli S.P.a. (poi Ceramica del Conca S.p.A.) ha presentato istanza Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale, ai sensi dell'art. 9 della L.R. 9/99, relativamente ad un progetto di ristrutturazione impiantistica con incremento sia della capacità produttiva, che dei flussi di massa delle emissioni dell'impianto ceramico in oggetto. Il relativo procedimento si è concluso con l'emanazione della **Delibera di Giunta Regionale n. 240 del 06/03/2017**, con la quale il progetto di cui sopra è stato escluso dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, prescrivendo che

"1. In relazione alle emissioni in atmosfera:

- il limite massimo per l'emissione di polveri non può essere fissato al di sopra del valore di 20 µg/m³ (anche per la emissione E85);*
- l'emissione di emergenza della turbina può essere utilizzata solo in caso di non funzionamento degli atomizzatori*
- il limite massimo di NOx per l'emissione di emergenza della turbina non può essere fissato al di sopra del valore di 400 mg/Nm³.*

2. A seguito della realizzazione degli interventi in progetto, in fase di esercizio, deve essere svolta una campagna di misure del rumore volta a dimostrare la reale efficacia degli interventi di mitigazione realizzati ed il rispetto della vigente normativa in materia acustica".

Il 09/03/2017 il gestore ha presentato **domanda di modifica sostanziale dell'AIA**, con la quale è richiesta la realizzazione degli interventi di ristrutturazione impiantistica, già riportati nella domanda di Screening, che prevedono l'aggiunta nello stabile Gres 2 di un'intera linea di produzione (mulino di macinazione, ATM, pressa, essiccatoio, linea smalteria, forno, linea scelta, rettifica e lappatura), che permetteranno sostanzialmente di **umentare la potenzialità produttiva da 432 a 688 t/gg.**

Rispetto a quanto proposto ed approvato nello Screening, nella domanda di modifica Sostanziale AIA sono apportate alcune modifiche ai punti di emissione (che non comporteranno variazione ai flussi di massa - dettagliate nella successiva sezione C2.1.1) e ad una sorgente rumorosa (impianto di abbattimento E96) che sarà spostata da posizione interna a zona esterna del deposito terre Gres2, ma in posizione schermata rispetto al recettore R1.

A3 ITER ISTRUTTORIO

06/03/2017	Emanazione della D.G.R. n° 240/2017 di conclusione del procedimento di Screening
09/03/2017	Trasmissione della D.G.R. n° 240/2017 da parte della Regione ad Arpae
09/03/2017	Presentazione della domanda di modifica sostanziale dell'AIA (su Portale Regionale)
21/03/2017	Avvio del procedimento di modifica sostanziale di AIA da parte del SUAP
05/04/2017	Pubblicazione su BUR dell'avviso di deposito della domanda di modifica sostanziale dell'AIA
04/05/2017	Prima seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
09/05/2017	Invio dello schema di AIA alla Ditta
10/05/2017	Comunicazione da parte della Ditta di nessuna osservazione allo schema di AIA

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie sino ad oggi dovute ed il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 02/03/2017.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Inquadramento territoriale

Le attività circostanti all'insediamento produttivo della Ceramica del Conca S.p.A. sono principalmente di tipo agricolo e residenziale; sono presenti alcune aziende del settore metalmeccanico.

Non esistono nelle immediate vicinanze particolari zone soggette a tutela storica o ambientale. Considerando un intorno approssimativo di 1 km rispetto al sito in oggetto, l'area maggiormente esposta agli impatti ambientali dell'impianto in esame è quella che comprende:

- la frazione di Mulino, in direzione sud, ad una distanza di circa 1 Km;
- la frazione di Magazzino, in direzione nord, ad una distanza di circa 500 mt;
- gli insediamenti di abitazioni situati in via Magazzino, Via Confine e Via Kennedy.

Nelle immediate prossimità della ditta sono presenti:

1. attività estrattive (confine nord, nord-est);
2. aree agricole (confini sud ed ovest) ed aree di tipo residenziale (confine est);

Rispetto allo stabilimento si osserva che:

3. risulta inserito all'interno di un'area industriale;
4. non sono presenti scarichi produttivi in acque superficiali, dal momento che viene effettuato il completo recupero delle acque produttive;

5. sono presenti scarichi di acque domestiche (con impianto di trattamento adeguato) e acque meteoriche in acque superficiali (Canal Torbido).

Inquadramento meteo-climatico dell'area.

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

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

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

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

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

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

Dal 2001 al 2016 le precipitazioni annue misurate nella stazione meteorologica di Vignola sono variate tra i 109 mm del 2006 (anno più secco) e i 1030 mm del 2010 (anno più piovoso) con un valore medio di 671 mm ed una media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpae-SIM, per il Comune di Savignano, di 773 mm. Nel 2016 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di febbraio, marzo e ottobre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati maggio, giugno, luglio e agosto.

La temperatura media annuale nel 2016 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 8.6°C, contro un valore di 13.6°C riferito al periodo 2001-2016 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpae-SIM, per il Comune di Savignano, di 14.0°C. Nel 2016, è stata registrata una temperatura massima di 27.0°C e una minima di -5.7°C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale.

Nell'anno 2016 la qualità dell'aria a Modena è stata migliore rispetto al 2015 e tra le migliori della serie storica 2006-2016; questo è dovuto essenzialmente alle condizioni meteorologiche più favorevoli che si sono presentate nell'ultimo anno.

Il PM₁₀ si conferma come l'inquinante più critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³). Nel 2016, parte delle stazioni hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni consentiti: Giardini-Modena (stazione traffico) ha registrato 40 superamenti, mentre nella zona pedecollinare, Fiorano (stazione traffico) ha evidenziato 49 superamenti e Sassuolo (stazione fondo urbano) 40, mentre Parco Ferrari-Modena, Carpi e Mirandola (stazioni di fondo) non hanno sfiorato tale limite. Il trend dei superamenti mostra, dal 2006, un calo ben visibile e chiaro, mediamente del 68%, ma non ancora sufficiente per rispettare il numero massimo di sfioramenti consentiti; nonostante questo, dal 2014 alcune stazioni hanno misurato un numero di superamenti inferiore ai 35 possibili; la situazione rimane ancora critica e dipendente dalle condizioni meteorologiche sfavorevoli alla dispersione degli inquinanti.

Le concentrazioni medie annuali delle polveri PM₁₀ risultano, invece, inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m³ in tutte le stazioni di monitoraggio della qualità dell'aria. Dal 2006 il calo è stato evidente e molto marcato, mediamente del 36%; dall'anno 2011 nella zona di pianura, e dal 2013 per la zona pedecollinare, le concentrazioni sono scese al di sotto del limite imposto dalla normativa.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale, a partire dal 2006, si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali, nel 2016, sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel Comune di Modena e San Francesco (52 µg/m³) situata nel Comune di Fiorano Modenese.

La rete regionale di monitoraggio della qualità dell'aria non prevede stazioni localizzate nel Comune di Savignano e l'ultima campagna di monitoraggio della qualità dell'aria mediante mezzo mobile richiesta ad Arpa risale al 2010.

Da quanto riportato nell'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, adottato dalla Regione Emilia Romagna con delibera n. 1180 del 21/7/2014, la qualità dell'aria non dovrebbe presentare particolari criticità in quanto il Comune di Savignano viene classificato come area senza superamenti, sia per gli NO₂ che per i PM₁₀.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono, invece, legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del Valore Obiettivo e diversi della Soglia di Informazione fissati dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi, anche in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come, ad esempio, le aree verdi urbane ed extraurbane ed in montagna.

Idrografia di superficie

Il territorio di Savignano ricade all'interno del bacino idrografico del fiume Panaro, corpo idrico principale, che funge da confine naturale ovest con i comuni di Marano, Vignola e Spilamberto. Dal fiume Panaro, in comune di Savignano, si origina il canal Torbido, canale ad uso prevalentemente irriguo che percorre longitudinalmente il territorio comunale per riconfluire, dopo aver percorso un lungo tratto della media e bassa pianura modenese e bolognese, nell'asta principale del fiume a Finale Emilia. Questo canale, che scorre ad ovest dello stabilimento, è caratterizzato da un alveo poco inciso con fondale a sassi e ciottoli fino al comune di San Cesario, per poi assumere caratteristiche di maggior artificializzazione, con fondale limoso ed anossico. Sono, inoltre, presenti alcuni rii e fossi che tagliano perpendicolarmente il territorio nella parte più a sud, confluendo in destra idrografica, tra cui il rio d'Orzo e il Fosso Ghiarella.

Secondo quanto rappresentato nella cartografia del PTCP *Tavola 2.3 Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica*, il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici.

Complessivamente l'ambiente fluviale del Panaro appare discreto, ancora in grado di opporsi all'impatto antropico, che incrementa significativamente la sua pressione nella media pianura oltre ai limiti territoriali comunali. Le caratteristiche qualitative sono favorite dal regime torrentizio del tratto fluviale che facilita la riossigenazione delle acque e la conseguente biodegradazione degli inquinanti.

Le stazioni appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale più prossime all'areale indagato sono quella di Marano, posta a monte del territorio comunale che presenta una qualità ecologico-ambientale buona e quella di Ponte di Sant'Ambrogio, posta diversi chilometri a valle dell'abitato che, invece, mostra una qualità sufficiente.

Idrografia profonda, vulnerabilità dell'acquifero

L'unità idrogeologica del fiume Panaro può essere descritta come un sistema acquifero multistrato, in cui il primo strato può considerarsi pressoché continuo nella parte di alta

pianura. Nella porzione che si sviluppa a partire da Marano, verso Nord, i livelli acquiferi sono costituiti in prevalenza da ghiaie fluviali terrazzate che appoggiano in discordanza sulle formazioni argillose plio-pleistoceniche, con spessori variabili da pochi metri fino a raggiungere livelli superiori ai 250 metri al limite della via Emilia dove si riscontrano, a profondità variabile, setti argilloso-limosi a bassa permeabilità.

I terreni sono costituiti da depositi alluvionali indifferenziati di ghiaie, sabbie, limi e limi argillosi che presentano un grado di alterazione pedologica molto elevato, con spessore del fronte di alterazione da 4 a 10 m.

L'ambito morfologico è quello della fascia dell'alta pianura modenese, adiacente al margine appenninico posto a Sud, modellata dalle conoidi del fiume Panaro e dei corsi minori, e caratterizzata da un consistente accumulo di materiali alluvionali di origine fluviale, poggiati su un substrato di argille marine e di ambiente costiero del Pleistocene.

L'assetto idrogeologico è caratterizzato da successioni alluvionali; questa geometria fa sì che le acque sotterranee si dispongano in falde sovrapposte formando così un sistema acquifero multifalda, con i corpi ghiaiosi costituenti corpi acquiferi parzialmente indipendenti.

I valori di infiltrabilità del terreno sono molto alti per i suoli presenti sui terrazzi morfologici posti alle quote più basse, sia in destra, sia in sinistra Panaro, mentre nei terrazzi più elevati si riscontrano suoli con infiltrabilità relativa minore, sebbene sempre molto elevata in valore assoluto. L'alimentazione degli acquiferi avviene principalmente per penetrazione delle acque meteoriche dalla superficie in corrispondenza degli affioramenti maggiormente permeabili o per infiltrazione di subalveo dai corsi d'acqua principali.

La vulnerabilità dell'acquifero principale risulta essere estremamente elevata nella porzione di territorio posta a ridosso del fiume Panaro, che diventa medio-alta nella parte più ad est. Secondo quanto previsto dalla Tavola 3.1 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale*" la zona in cui è ubicato lo stabilimento presenta un alto grado di vulnerabilità degli acquiferi.

Per quel che riguarda gli aspetti quantitativi della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area mostra valori superiori ai 90 m s.l.m., mentre la soggiacenza oscilla dai 10-15 m dal piano campagna.

Per quel che riguarda la qualità delle acque sotterranee, la Conducibilità si attesta su valori prossimi a 800 $\mu\text{S}/\text{cm}$, mentre la Durezza presenta valori di 35-40 $^\circ\text{F}$.

Solfati e Cloruri, che mostrano una distribuzione areale molto simile tra di loro, presentano concentrazioni che si aggirano sui 50 mg/l.

La presenza di Ferro e Manganese, per le caratteristiche ossido-riduttive dell'acquifero, risulta tendenzialmente bassa con concentrazioni che si attestano sui 50-60 $\mu\text{g}/\text{l}$ per il Ferro e sui 20 $\mu\text{g}/\text{l}$ per il Manganese.

I Nitrati, indicatori del grado di pressione antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee, si rinvencono in concentrazioni medio-alte (30-50 mg/l); al contrario l'Ammoniaca, in virtù delle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Il Boro è presente con valori mediamente bassi, attestandosi sui 100 $\mu\text{g}/\text{l}$.

La presenza di Composti Organo-Alogenati (che talvolta raggiunge i 5 $\mu\text{g}/\text{l}$) è dovuta alla elevata permeabilità dei suoli e all'intensa pressione antropica di carattere produttivo che caratterizza il territorio pedecollinare.

Inquadramento acustico

Il Comune di Savignano S.P. con Delibera di C.C. n. 29 del 23/06/2015 ha approvato la zonizzazione acustica Comunale, che classifica l'area in esame all'interno della classe V ed, parte, in Classe IV con limiti diurni rispettivamente di 70 e 65 dBA e limiti notturni di 60 e 55 dBA.

Le caratteristiche orografiche e idrogeologiche dell'area di insediamento in rapporto, da un lato, con la destinazione d'uso dell'area stessa e delle zone immediatamente circostanti, dall'altro con la natura e la dimensione delle unità produttive insediate, non presentano rilevanti criticità ambientali.

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

La Ditta Ceramica del Conca S.p.A. produce piastrelle di Grès Porcellanato e polveri per pressatura (atomizzato). Una quota parte dell'atomizzato prodotto può essere destinato alla vendita; negli anni di validità dell'AIA (sino al 2015) tale quantità è stata nulla.

Attualmente Ceramica del Conca S.p.A. è autorizzata per una capacità massima di produzione pari a 432 t/gg di prodotto cotto. A seguito di domanda di modifica sostanziale AIA del 09/03/2017 è richiesto un aumento di capacità produttiva pari 256 t/gg, per un totale di capacità massima produttiva pari a 688 t/gg.

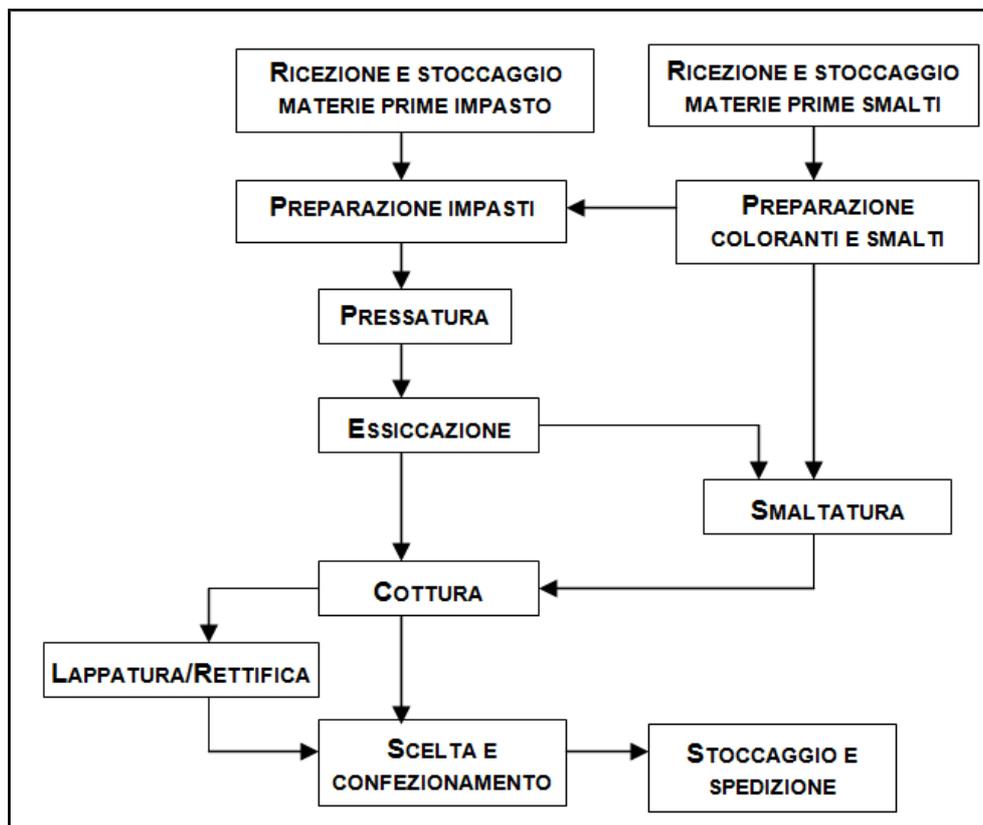
L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello richiesto con domanda di modifica sostanziale AIA del 09/03/2017 e rappresentato nelle planimetrie agli atti.

In particolare, l'intervento di ristrutturazione per il quale è stata presentata domanda di modifica sostanziale AIA prevede, all'interno dello stabilimento denominato "Gres 2", le seguenti modifiche impiantistiche:

- installazione **n. 1 nuovo mulino continuo**;
- installazione **n. 1 nuovo atomizzatore**;
- installazione **n. 1 nuova "Linea continua"**, costituita da n. 1 pressa, n. 1 essiccatoio e n.1 linea di smalteria per la formatura e la decorazione del semilavorato. L'essiccatoio effettuerà il recupero di parte dei fumi caldi di raffreddamento del nuovo forno come aria comburente, ottenendo in questo modo un significativo risparmio energetico;
- installazione **n. 1 nuovo forno cottura F3**, con produzione massima di 11.640 mq/gg che consentirà la cottura dei grandi formati;
- installazione **n. 3 nuove linee scelta + pallettizzazione** per la scelta e il confezionamento del prodotto finito;
- installazione **n. 2 nuove linee rettifica a secco e n. 1 nuova linea lappatura** ad umido.

Le modifiche sopra indicate verranno realizzate senza ampliamenti di superfici produttive, ma utilizzando gli spazi lasciati liberi dalla dismissione degli impianti eseguita negli anni passati.

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



Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee Guida di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa. Per ogni fase descritta di seguito sarà, inoltre, riportato l'elenco degli impianti presenti per ognuna delle due fasi di ristrutturazione previste.

Arrivo e stoccaggio Materie Prime

Le Materie Prime giungono in stabilimento, tramite autotreni, da cave o da scali ferroviari e navali. Successivamente, vengono stoccate in box situati in un'area coperta dello stabilimento, i quali sono opportunamente separati ed identificati. L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia) con funzione smagrante e strutturale (in grado di limitare i ritiri e le dilatazioni durante la cottura del pezzo ceramico) e una frazione feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione. La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo, computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata.

Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le materie prime fino agli impianti di macinazione, chiamati tamburlani. All'interno dei mulini, oltre alle materie prime, vengono aggiunti, sempre nelle opportune percentuali, acqua prelevata da pozzi, deflocculante (sostanza in grado di mantenere liquida la sospensione diminuendo contestualmente il contenuto d'acqua) e corpi macinanti costituiti da sfere di allumina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto. La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle materie prime possiede un'umidità di circa il 32%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio (densità, residuo di macinazione, viscosità), viene stoccata all'interno di vasche interrato in cemento e continuamente movimentata tramite agitatori.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 2 mulini continui in Gres 2.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata, entra in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato). La polvere così ottenuta (atomizzato), che all'uscita dell'atomizzatore è caratterizzata da un'umidità di circa 5-6 %, possiede una distribuzione granulometrica ottimale, in termini di scorrevolezza, per le fasi successive del ciclo produttivo. La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata, tramite un processo di colorazione a liquido in apposite vasche d'acciaio munite d'agitatore, con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in Grès Porcellanato. 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.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 4 (di cui n. 2 in Gres 1 e n. 2 in Gres 2).

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 silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Generalmente, un prodotto che subisce una decorazione successiva nella fase di smaltatura, ha una composizione delle polveri atomizzate a tinta unita: base o unico colore. I prodotti di gres porcellanato tecnico, invece, tramite specifiche attrezzature poste prima del caricamento degli alveoli dello stampo, (distributori, griglie, mescolatori, ecc...), vengono “creati” in fase di caricamento formando, a seconda del prodotto che si vuole ottenere, opportune “stonalizzazioni”, venature, distribuzione di scaglie, miscelazione di impasti colorati, ecc... Questi prodotti, una volta terminata la fase di essiccazione, subiscono lavorazioni minime o addirittura nulle in smalteria passando direttamente alla fase di cottura.

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

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 presse (di cui n. 4 in Gres 1 e n. 3 in Gres 2).

Essiccamento

La fase d'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 ed orizzontali, 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.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 essiccatoi (di cui n. 4 in Gres 1 e n. 3 in Gres 2).

Smaltatura

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

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

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.). E' presente anche un impianto tintometrico per la produzione di paste serigrafiche. 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.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 1 linea di trasporto per il carico forno in Gres 1, n. 6 linee di smalteria (di cui n. 3 in Gres 1 e n. 3 in Gres 2), n. 16 mulini smalti e n. 1 tintometro in Gres 2.

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. 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 48 minuti a 1,5 ore. 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.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 3 forni cottura (di cui n. 1 in Gres 1 e n. 2 in Gres 2).

Lappatura /Rettifica

Una parte delle piastrelle cotte in uscita dai forni può essere sottoposta ad ulteriori trattamenti al fine di ottenere formati specifici, consistenti in lavorazioni meccaniche quali:

- lappatura ad umido, ottenuta attraverso l'abrasione, tramite spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte;
- rettifica a secco, ottenuta attraverso il taglio dei lati della piastrella per ottenere i calibri desiderati. Ogni linea di rettifica sarà costituita da una serie di moduli tra cui Dry-cut per il pre taglio, gruppo di squadratura/ bisellatura e spazzolatrice.

Le operazioni suddette possono essere consecutive o indipendenti l'una dall'altra in base alla tipologia di piastrelle che si vuole ottenere.

Le sospensioni acquose derivanti dal processo di lappatura saranno gestite tramite impianto dedicato, per la separazione del solido (con successiva filtropressa) ed il riciclo completo dell'acqua.

Al termine della ristrutturazione impiantistica in Gres 2 saranno presenti n. 2 linee di Lappatura e n. 4 linee di Rettifica.

Scelta e Confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate. Il materiale viene inscatolato utilizzando apparecchiature automatiche. Il pacco finito viene opportunamente stampato o etichettato e convogliato tramite trasporti alle stazioni robotizzate di pallettizzazione. I robot dividono in maniera omogenea i pacchi sui pallet. Appositi veicoli laser guidati o carrelli elevatori, prelevano i pallet e li depositano sulla linea di finitura e confezionamento pallet che lega i vari strati e tramite reggetta in poliestere e ricopre i pallet tramite film in polietilene (mediante termoretraibile), per proteggerlo durante il trasporto e dagli agenti atmosferici

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 11 linee di scelta con pallettizzatori (di cui n. 4 in Gres 1 e n. 7 in Gres 2) e n. 3 forni termoretraibili (di cui n. 1 in Gres 1 e n. 2 in Gres 2) e n.1 impianto per taglio al plasma.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati in un apposito parcheggio, situato all'esterno / interno dello stabilimento. Il prodotto è così pronto per essere spedito, tramite autotreni, al centro logistico a Solignano di Castelvetro e, da qui, ai clienti.

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

- due laboratori, quello tecnologico che ha un ruolo fondamentale di controllo delle varie fasi di processo e la responsabilità della qualità del prodotto finito ed il laboratorio di ricerca e sviluppo delle nuove tendenze produttive che provvede alla progettazione e all'industrializzazione dei nuovi prodotti;
- un depuratore acque che riceve l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione impasti e smalti; tramite reazioni chimiche controllate e aggiunta di flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata, successivamente, viene riutilizzata per ulteriori lavaggi. Il fango viene stoccato all'interno dell'apposito silos e conferito a Ditta esterna autorizzata per il recupero. Attualmente l'impianto di depurazione non è attivo in quanto le acque vengono recuperate tal quali all'interno dell'impasto;
- impianto di depurazione reflui a ciclo chiuso a servizio delle lappature, dotato di filtropressa;
- filtri per l'abbattimento delle polveri. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a

maniche. Successivamente, le polveri raccolte sono scaricate in grossi sacconi, stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione;

- filtri per la depurazione dei fumi dei forni installati presso tutti gli impianti di cottura presenti all'interno dello stabilimento. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare, il fluoro;
- impianto di cogenerazione che mediante una turbina della potenza di 4,8 MW, alimentata a gas metano, permette l'auto-produzione di energia elettrica ed il recupero del calore nei tre atomizzatori presenti in stabilimento.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Esistono, inoltre, emissioni diffuse non quantificabili e sostanzialmente non significative, di natura polverulenta associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione).

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Ceramica del Conca S.p.A. sono polveri, fluoro, piombo, CO, NOx (espressi come NO₂), SOx (espressi come SO₂), Sostanze Organiche Volatili (espresso come C-organico Totale), Aldeidi.

Non vi sono emissioni fuggitive.

Ad eccezione dei punti di emissione **E87** ed **E88**, tutti i punti di emissioni modificati ed autorizzati con Det. n. 3260 del 12/09/2016 di 4^a modifica non sostanziale AIA sono andati a regime, pertanto è cessato anche l'assetto temporaneo associato ad E1S ed E2.

La ristrutturazione impiantistica richiesta con modifica sostanziale AIA del 09/03/2017, dal punto di vista del quadro delle emissioni autorizzate, prevede le seguenti variazioni:

- al punto di emissione **E10** "Nuovo Forno F2 (GRES2)" sarà collegato anche il nuovo forno F3, pertanto, sarà rinominato "Forni F2 + Nuovo Forno F3 (GRES2)". L'impianto sarà collegato al filtro a maniche già previsto nella 4^a modifica AIA e la portata aumenterà da 22.700 a 45.400 Nmc/h, gli altri parametri non subiranno variazioni;
- al punto di emissione **E83** "Rulliera ingresso Forno F2" saranno aggiunte delle captazioni relative alla rulliera in ingresso al nuovo forno F3, con modifica e potenziamento dell'impianto di abbattimento esistente (il nuovo filtro sarà dotato di n.9 cartucce filtranti in grado di sopportare la nuova portata). Pertanto, E83 sarà rinominato "Rulliere ingresso forno F2 e nuovo Forno F3 (GRES)" con aumento di portata da 8.000 a 16.000 Nmc/h, gli altri parametri non subiranno variazioni;
- aggiunta del punto di emissione **E95** "Dosaggio materie prime" il quale sarà collegato alle aspirazioni presenti sui punti di caduta dell'atomizzato dai sili di stoccaggio ai nastri di alimentazione presse. Il nuovo punto di emissione avrà portata di 19.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 11 m, limite 20 mg/Nmc per l'inquinante materiale particellare e sarà dotato d'impianto di abbattimento a filtro a maniche;
- aggiunta del punto di emissione **E96** "Atomizzatore 65 e Cogeneratore" il quale sarà collegato al nuovo atomizzatore e avrà portata di 40.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 17 m ed i seguenti limiti: 20 mg/Nmc per l'inquinante materiale particellare, 200 mg/Nmc per NOx, 35 mg/Nmc per SOx e 100 mg/Nmc per CO; inoltre, sarà dotato d'impianto di abbattimento a filtro a maniche. L'atomizzatore sarà collegato all'impianto di

cogenerazione esistente per poter sfruttare il recupero termico della turbina stessa in alternativa agli altri tre atomizzatori esistenti;

- aggiunta del punto di emissione **E97** “Pressatura + Alimentazione + Refili Taglio Linea Continua” il quale avrà portata di 44.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 16,5 m, limite 20 mg/Nmc per l’inquinante materiale particellare e sarà dotato d’impianto di abbattimento a filtro a maniche;
- aggiunta del punto di emissione **E98** “Linee Rettifica a secco (n.3+4)” il quale avrà portata di 58.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 15,5 m, limite 10 mg/Nmc per l’inquinante materiale particellare e sarà dotato d’impianto di abbattimento a filtro a maniche;

Per tutti i punti suddetti sono state allegate alla domanda di modifica sostanziale AIA schede filtro degli impianti di abbattimento con specifiche tecniche.

Oltre ai punti di emissione ai quali sono associati inquinanti, saranno aggiunti anche i seguenti punti di emissione:

- **E90** “Raffreddamento intermedio Forno F3” il quale avrà portata variabile da 0 a 25.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 13 m;
- **E91** “Raffreddamento finale Forno F3” il quale avrà portata di 45.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 13 m;
- **E92** ed **E93** “Essiccatoio 3” i quali avranno cadauno portata di 9.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 12 m;
- **E94** “Essiccatoio 3 Finale” il quale avrà portata di 8.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 12 m;
- **E99** “Emergenza Forno F3” il quale entrerà in funzione solo in caso di emergenza ed avrà portata di 22.700 Nmc/h, altezza 11 m;
- **E100** “Raffreddamento indiretto Forno F2” il quale avrà portata di 19.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 11 m;
- **E101** “Raffreddamento indiretto Forno F3” il quale avrà portata di 19.000 Nmc/h, durata 24 h/gg, altezza 11 m.

Rispetto a quanto proposto ed approvato nello Screening, nella domanda di modifica Sostanziale AIA sono apportate le seguenti modifiche:

- eliminazione dell’emissione E101 “Soffiaggio Forno F3” di portata pari a 8.000 Nmc/h in quanto le captazioni saranno associate al punto di emissione E83 esistente e per il quale viene richiesto un incremento di portata pari sempre ad 8.000 Nmc/h;
- eliminazione del punto di emissione E99 “Refili taglio linea continua” in quanto tale aspirazione viene convogliata all’interno del punto di emissione nuovo E97 “pressatura e alimentazione linea continua” senza aumento di portata. Quindi, il punto di emissione E100 viene rinumerato E99 ed associato all’emergenza forno;
- modifiche alle emissioni dei raffreddamenti dei Forni F2 ed F3 mediante l’inserimento di n.1 nuovo punto di emissione per ciascun forno, denominati E100 ed E101, già descritti nei punti precedenti.

Inoltre, al fine di ridurre il proprio impatto a livello di flussi di massa delle emissioni in atmosfera (in particolare, delle polveri) l’azienda, in linea con quanto approvato nella Delibera di Screening, propone:

- la riduzione del limite per l’inquinante “materiale particellare” delle emissioni E6, E7, E15, E16, E5, E9, E56, E57, E85, E95, E96, E97 da 30 mg/Nmc a 20 mg/Nmc;
- la riduzione del limite per l’inquinante “NOx” dell’emissione TG – Emergenza Turbina da 600 a 400 mg/Nmc.

Nel calcolo dei flussi di massa delle emissioni non viene considerato il contributo della turbina in quanto trattasi di emissione di emergenza che entra in funzione solo in alternativa alle emissioni degli atomizzatori.

Confrontando la situazione futura modificata con le altre situazioni autorizzate si nota che:

- Rispetto alla Det. 480/2011 (Rinnovo AIA) le variazioni sono: Polveri +18%, Piombo -15%, Fluoro -15%, SOV -25%, NO₂ +12%, SO_x -20%, Aldeidi -25%, CO +43%.
- Rispetto alla Det. 44/2013 (2^a mod. AIA) le variazioni sono: Polveri +33%, Piombo -3%, Fluoro -3%, SOV -12%, NO₂ +18%, SO_x -7%, Aldeidi -12%, CO +39%.

Sostanzialmente il bilancio di flusso di massa massimo presenta n. 3 incrementi e n. 5 decrementi per un impatto che globalmente si può ritenere basso.

Se si valuta il flusso di massa effettivo, ad esempio per il parametro "Polveri", emesso in atmosfera nell'anno 2015 (dal Report AIA 2015) risulta che a fronte di un autorizzato di 229 Kg/gg sono stati emessi 12,6 Kg/gg, cioè il 5,5% dell'autorizzato. Infatti, gli impianti di filtrazione dell'aria utilizzati per l'abbattimento di polveri, piombo e fluoro garantiscono una resa molto elevata e, quindi, il flusso di massa massimo autorizzato è soltanto teorico e non potrà mai essere emesso in atmosfera. Sulla base dei dati reali delle emissioni in atmosfera del 2015, a fronte dell'incremento delle emissioni in atmosfera di progetto, ci si può realisticamente aspettare un incremento reale di emissione di polveri pari a 7,8 Kg/gg, incremento che si ritiene poco significativo.

Nella procedura di Screening è stata effettuata una analisi approfondita rispetto ai parametri PM₁₀, NO₂, Piombo e Fluoro con simulazioni previsionali d'impatto per la situazione futura (effettuata utilizzando il modello di diffusione WinDimula 4.7.1.0) dalle quali emerge che, seppur considerando la massima emissione autorizzata futura nelle condizioni climatiche peggiori, non si avranno superamenti di limiti né medi annui, né giornalieri od orari. Infatti, dal previsionale emerge chiaramente che sia per le polveri sottili (PM₁₀), che per gli ossidi di azoto (NO₂) non si verificano superamenti dei valori limite medi annui né massimi giornalieri (PM₁₀), né massimi orari (NO₂). Per Piombo e Fluoro i valori risultano del tutto trascurabili.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'impianto in esame **non scarica acque reflue industriali: tutte le acque reflue prodotte vengono integralmente riutilizzate** all'interno dell'impianto.

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante il sito attraverso n. 3 pozzi, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni - SAC - dell'Arpae di Modena) per un massimo annuale richiesto di 150.000 mc/anno.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra principalmente nella fase di macinazione ad umido delle materie prime e in minor quantità nella fase di preparazione (sempre tramite macinazione ad umido) degli smalti, nel lavaggio degli impianti (mulini e linee di smalteria) e nella fase di lappatura.

Ulteriore impiego, per quanto di minore rilevanza, è il raffreddamento degli impianti.

L'acqua utilizzata per usi sanitari viene prelevata anch'essa da pozzo.

Le acque meteoriche recapitano in acque superficiali (Canal Torbido), così come gli scarichi domestici, previo passaggio in adeguati impianti ad ossidazione totale. Gli impianti ad ossidazione totali presenti in stabilimento sono n. 6 e gli scarichi recapitanti in Canal Torbido (rif. Planimetria Lay_Out_Generale_Rete_Idrica_3B_2017_REV.1.3) sono n. 5 nei quali:

- in S1 confluiscono acque meteoriche e scarichi domestici, previo passaggio in 4 impianti ad ossidazione totale (10 + 20 + 30 + 15 Aeq);
- in S2 ed in S4 confluiscono acque meteoriche e scarichi domestici, previo passaggio in 2 impianti ad ossidazione totale (rispettivamente di 20 e 15 Aeq);
- in S3 ed S5 recapitano solo acque meteoriche.

Annualmente per lo scarico S1, superando i 50 A.E. (come da Piano di Monitoraggio), viene eseguita l'analisi chimica per i parametri: solidi sospesi totali, BOD₅, COD, azoto ammoniacale, grassi e oli animali/vegetali

A seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata a settembre 2016 sono stati aggiunti n.3 servizi igienici presso la linea confezionamento del reparto Gres2. Gli scarichi di tali servizi confluiscono nello scarico S1, previo passaggio nell'impianto ad ossidazione già esistente di 10 Aeq.

Dal 2005 l'evoluzione del ciclo produttivo ha consentito di recuperare le acque tecnologiche anche senza preventiva depurazione. In questo modo vengono eliminati problemi di utilizzo di reagenti per il depuratore e nello stesso tempo si ottiene il riciclo del 100% delle acque tecnologiche. In particolare, il ciclo attuale prevede l'accumulo delle acque produttive, provenienti dai reparti di macinazione ed atomizzazione e dal reparto smalteria all'interno delle vasche n° 3, 4 e 5 (ubicata nello stabilimento Gres 2 nell'area dov'è presente l'impianto di depurazione) per una capacità totale di circa 180 m³. Queste acque produttive sono a loro volta travasate tramite pompe e tubazioni, nelle vasche numerate 1, 2, 6, 7, 8, 9, 10 e 11 (collegate tra di loro tramite tubazioni) per una capacità totale di circa 320 m³. All'interno di queste vasche le acque tecnologiche vengono portate ad un valore di densità e pH costante per essere poi immediatamente rilanciate all'interno del mulino continuo nello stabilimento Gres2. Sono presenti, inoltre, anche 6 vasche di emergenza (n. 12, 13, 14, 15, 16, 17).

Attualmente l'impianto di depurazione non è in funzione, ma la Ditta non esclude la possibilità di ripristino dell'impianto stesso a fronte di ulteriori variazioni tecnologiche di processo; di seguito, quindi, viene riportata la descrizione del funzionamento dell'impianto di depurazione.

Depuratore

Le acque reflue provenienti dal ciclo di produzione (smalterie e macinazione smalti al 70%, mulini e atomizzatori al 30%) sono trasferite alla vasca di miscelazione, posta prima del gruppo di decantazione, tramite pompe.

All'interno della vasca di miscelazione, preparazione ed iniezione, avviene la preparazione e la maturazione delle acque reflue. Mediante pompa dosatrice ha luogo il dosaggio della sostanza flocculante nella tubazione di alimentazione del decantatore, al fine di favorire il successivo processo di decantazione, e della sostanza alcalinizzante (soda) per la correzione del pH e per favorire la precipitazione degli idrati dei metalli pesanti presenti in soluzione.

La sostanza coagulante attiva il processo di flocculazione, mentre il polielettrolita aggiunto favorisce il processo di flocculazione e consente di ottenere fanghi facilmente disidratabili.

Il dosaggio avviene automaticamente nella misura strettamente necessaria e può essere asservita a un eventuale sistema di controllo del pH, che permette in ogni istante di avere le condizioni ottimali per il processo di coagulazione-flocculazione, consentendo, tra l'altro, un notevole risparmio di sostanze reagenti.

L'acqua così trattata viene mandata al gruppo di decantazione dove avviene la separazione per gravità delle particelle sedimentabili ed il recupero dell'acqua chiarificata per sfioro dalla parte superiore.

I fanghi raccolti nella tramoggia di scarico del depuratore vengono poi estratti mediante pompa a girante e convogliati nelle vasche di stoccaggio dei fanghi, all'interno delle quali si procede all'operazione di addensamento prima di recuperare il prodotto nei mulini di macinazione impasto.

L'acqua chiarificata, passa per caduta naturale al silo di stoccaggio da dove, tramite valvola di scarico e gruppo di riciclo, viene pressurizzata e mandata alle utenze in stabilimento.

Tutte le vasche che costituiscono l'impianto sono situate su bacino di contenimento, costituito da una vasca sotterranea delimitata da griglia. Tutte le vasche, inoltre, sono dotate di sistema visivo di pre-allarme e sonoro di allarme per prevenire la fuoriuscita accidentale delle acque di processo. Infine, è stato installato il contatore per la misura delle acque recuperate internamente.

Gli aspetti salienti legati al bilancio idrico ed alle scelte impiantistiche sopra descritte sono i seguenti:

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione impasti e smalti vengono integralmente riciclate. Infatti, l'evoluzione del ciclo produttivo ha consentito (a partire da inizio 2005) di recuperare le acque tecnologiche anche senza preventiva depurazione. In questo modo vengono eliminati problemi di utilizzo di reagenti e nello stesso tempo si ottiene il riciclo al 100% delle acque tecnologiche;

- le acque recuperate sono immediatamente rilanciate all'interno del mulino continuo presente nello stabilimento Gres2;
- più del 50% del fabbisogno idrico è immesso in atmosfera sotto forma di vapore.

L'esteso ricorso al riciclo delle acque reflue e l'annullamento degli scarichi idrici rappresenta un duplice vantaggio dal punto di vista ambientale: la riduzione dell'emissione di inquinanti nell'ambiente e la salvaguardia delle riserve idriche dell'area di insediamento (il riciclo permette di fare fronte ad una cospicua parte del fabbisogno idrico, che sarebbe altrimenti da coprire mediante prelievo dai pozzi).

A seguito di rilascio di 4^a modifica non sostanziale AIA (Det. 3260 del 12/09/2016) è stata autorizzata l'introduzione di una linea di lappatura ad umido alla quale è stato collegato un impianto di depurazione, a ciclo chiuso, appositamente dedicato. Nella fase di lappatura i flussi idrici sono connessi all'operazione di asportazione di materiale dalle piastrelle ed all'operazione di raffreddamento degli utensili abrasivi. La maggior parte dell'acqua utilizzata è persa per evaporazione, mentre la restante porzione va in parte nei fanghi di depurazione ed, in minima parte, è assorbita dalla piastrella. Il processo depurativo avviene sempre per flocculazione: alle acque reflue viene additivato un polielettrolita cationico in grado di agevolare la decantazione della fase solida (fango), che in tal modo viene separata dalla fase liquida (acqua chiarificata), la quale ritorna in circolo nel reparto di lappatura. Il fango liquido è inviato, mediante pompaggio, ad una filtropressa dalla quale si ottiene una nuova fase liquida, riavviata alla decantazione ed un fango palabile con contenuto d'acqua di circa il 15-20 %, che viene avviato a recupero o smaltimento.

Con domanda di modifica Sostanziale AIA del 09/03/2017 è richiesta l'installazione n. 1 nuova linea lappatura analoga a quella già autorizzata. L'impianto di depurazione esistente a servizio della lappatura sarà potenziato mediante la messa in opera di n. 1 nuovo silo **decantatore cilindro-conico**, fuori terra, in acciaio inox, che servirà a garantire la potenzialità di trattamento delle acque prodotte dall'intera attività di lappatura ed il completo riciclo delle acque stesse.

C2.1.3 RIFIUTI

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo e la manutenzione dei servizi. Parte dei residui di produzione (scarto crudo) sono riutilizzati all'interno dell'impianto, mentre i restanti rifiuti/residui sia di produzione (scarto cotto), che di depurazione (polveri dai filtri, calce esausta, fanghi da trattamento acque), sono conferiti a ditte esterne autorizzate per il recupero e/o smaltimento.

Dei rifiuti/residui in uscita, solo la calce esausta viene conferita a Ditta autorizzata al trattamento ed alla collocazione in discarica controllata, mentre tutti gli altri sono destinati al recupero.

Dal 2005 con la sospensione del processo di depurazione delle acque reflue industriali cessa anche la produzioni dei fanghi di depurazione.

A seguito della modifica impiantistica autorizzata a settembre 2016 con 4^a modifica non sostanziale si genera una nuova tipologia di rifiuto consistente nei fanghi di lappatura derivanti dalla filtropressa collegata all'impianto di depurazione a ciclo chiuso a servizio della linea di lappatura. Da questa fase si ottiene un fango palabile con un contenuto d'acqua di circa il 15-20% che viene stoccato all'interno di cassone a tenuta, ubicato sotto la struttura della filtropressa, su pavimentazione impermeabile con sistema di contenimento e raccolta delle acque e conferito a recupero esterno.

La polvere proveniente dall'attività di rettifica a secco è raccolta dall'impianto di aspirazione e dal filtro a maniche ad esso collegato. Questo materiale, quindi, viene raccolto in silos ed utilizzato in produzione; pertanto, non si configura come rifiuto. Solo nel caso in cui non vi fosse la possibilità tecnica di effettuare tale recupero, lo stesso è avviato come rifiuto al recupero esterno.

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

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

L'azienda è iscritta, ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm., al numero **SAV011** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" e può recuperare i rifiuti identificati con codice:

- **CER 080202** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" (fanghi allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%) per 1.000 ton/anno;
- **CER 080203** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" (acque non depurate), per 5.000 ton/anno;
- **CER 101299** rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo) per 3.500 ton/anno;
- **CER 101201** (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico) per 5.400 ton/anno.

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

A seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta con modifica sostanziale AIA di marzo 2017 relativamente alle tipologie dei rifiuti maggiormente rappresentative del ciclo (fanghi palabili, acque tecnologiche, rottami cotti e calce esausta) è previsto un aumento di produzione da circa 3.100 a circa 6.200 ton/anno (non compaiono gli scarti crudi, né le polveri in quanto vengono completamente recuperati all'interno del ciclo produttivo). Analogo incremento è previsto per le restanti tipologie di rifiuti prodotti i quali, quasi il 100%, vengono destinati al recupero.

Inoltre, a seguito dell'installazione del un nuovo atomizzatore (che incrementerà la produzione di atomizzato) è richiesto un aumento dei quantitativi di rifiuti ritirati da terzi e riciclati nel ciclo produttivo, anche come misura compensativa al maggior utilizzo di materie prime e di risorsa idrica. In situazione attuale la potenzialità di recupero di rifiuti è pari a 29,5 ton/ora (potenzialità degli attuali atomizzatori, nella misura del 2% di smalto sul secco) mentre, in situazione futura, con l'installazione del nuovo ATM da 14,1 ton/ora, la potenzialità complessiva sarà di 43,6 ton/ora; pertanto, è richiesta la seguente modifica delle quantità di rifiuti recuperati:

- da 1.000 a **3.500** ton/anno per il CER 080202 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" (fanghi allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%);
- da 5.000 a **10.000** ton/anno per il CER 080203 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" (acque non depurate);
- da 3.500 a **10.000** ton/anno per il CER 101299 rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo);
- da 5.400 a **10.000** ton/anno per il CER 101201 (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico).

Le modalità di ricevimento dei rifiuti, le modalità e le quantità di deposito temporaneo (stoccaggio max. istantaneo), le modalità di recupero in ciclo produttivo resteranno invariate rispetto alla situazione attuale.

Il dettaglio in merito ai rifiuti suddetti ed al loro stoccaggio sono riportati nell'Allegato II della presente AIA – iscrizione SAV011.

Le operazioni di cantiere previste per la realizzazione del progetto determineranno la produzione, di rifiuti non pericolosi riconducibili alle categoria 15 XXXX ("Imballaggi", in prevalenza 150101, 150102, 150103) e 17XXXX "Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione" (in prevalenza 170504) del catalogo europeo dei rifiuti (CER). I rifiuti verranno depositati temporaneamente nelle aree di stoccaggio abituali dell'azienda e, quindi, conferiti ad opportuni impianti autorizzati come previsto dalla legislazione vigente. Il deposito avverrà in idonei contenitori etichettati o segnalati posti in apposita area da identificare.

Per quanto riguarda le eventuali terre e rocce da scavo potranno essere classificate rifiuti e conferite ad impianti autorizzati (previa caratterizzazione), oppure, gestite in conformità a quanto prevede la normativa vigente (art. 184 bis del D.lgs. 152/06 e art. 41bis Legge n° 98/13) da parte dell'appaltatore.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Savignano S.P. con Delibera di C.C. n. 29 del 23/06/2015 ha approvato la zonizzazione acustica Comunale, che classifica l'area in esame all'interno della classe V e parte in Classe IV con limiti diurni rispettivamente di 70 e 65 dBA e limiti notturni di 60 e 55 dBA.

L'insediamento si trova collocato a fianco di un asse viario importante a livello comunale in quanto via Magazzino collega Savignano S/P con Spilamberto e Castelfranco Emilia, dove il traffico stradale dei mezzi pesanti e leggeri è estremamente elevato a tutte le ore del giorno.

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno al sito stesso. L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri per il trasporto di materie prime e prodotto finito e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna dei diversi materiali presenti nel sito e dal traffico veicolare stradale.

L'attività svolta ed il ciclo produttivo consistono nella produzione di piastrelle ceramiche con ciclo continuo 24 h su 24, che comprende le fasi già descritte nei capitoli precedenti.

Le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno sono rappresentate da tutti i camini di emissione con annessi relativi motori e ventilatori, dagli impianti di refrigerazione dei fluidi di raffreddamento delle presse, dai compressori, dalla cabina gas e dagli impianti di climatizzazione. Le sorgenti sonore interne allo stabilimento, che rivestono importanza per l'ambiente di lavoro e che, in particolari condizioni, possono influenzare anche l'ambiente esterno, sono rappresentate da tutti gli impianti produttivi situati all'interno dei capannoni (mulini di macinazione degli smalti, presse, linee di smaltatura e di scelta, ventilatori forni di cottura, ecc).

L'ultima valutazione d'impatto acustico presentata da Pastorelli S.p.A. (ora ceramica del conca S.p.A.) è di **Ottobre 2012** effettuata con cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio AIA.

Le misure ai confini sono state eseguite presso i 4 punti prescritti in AIA, in particolare:

- nel punto P1 – in prossimità del confine sudovest, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento;
- nel punto P2 – in prossimità del confine nordovest, a distanza di circa 7 mt dallo stabilimento;
- nel punto P3 – in prossimità del confine est, a distanza di circa 30 mt dal reparto campioni ;
- nel punto P4 – in prossimità del confine nordest, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento.

L'area di maggior interesse dal punto di vista dell'impatto acustico è quella ubicata ad est dell'insediamento, in quanto è quella con un maggior numero di sorgenti di rumore e con presenza di abitazioni.

E' stato scelto come unico recettore (R1) l'abitazione più prossima all'impianto che si trova ad una distanza di circa 10 metri dal confine est.

Di seguito sono riportati i risultati dei rilievi in continuo effettuati nel 2012 presso i 4 punti sopraccitati e presso il recettore ed i valori rilevati anche nelle precedenti valutazioni d'impatto acustico effettuate nel 2004 e 2009.

PUNTI	VALORI dBA diurni SITUAZIONE ESISTENTE AI CONFINI (P) E AL RECETTORE (R)							
	LEQ MISURATO	COMP TON	COMP IMP	LEQ CORRETTO	LEQ 2009	LEQ 2004	LIMITE	NOTE
P1	58,5	-	-	58,5	64,7	60,7	70	Contributo sorg. esterne
P2	67,6	-	-	67,6	68,5	63,8	70	-
P3	54,6	-	-	54,6	59,5	60,4	70	-
P4	59,3	-	-	59,3	66,9	68,6	70	-
R1	58,9	-	-	55,7	50,2	53,8	70	-

PUNTI	VALORI dBA notturni SITUAZIONE ESISTENTE AI CONFINI (P) E AL RECETTORE (R)							
	LEQ MISURATO	COMP TON	COMP IMP	LEQ CORRETTO	LEQ 2009	LEQ 2004	LIMITE	NOTE
P1	51,3	-	-	51,3	51,3	52,4	60	-
P2	56,3	-	-	56,3	59,6	57,3	60	-
P3	50,8	-	-	50,8	49,9	50,7	60	-
P4	58,2	-	-	58,2	53,4	63,6	60	-
R1	48,9	-	-	48,9	43,9	48,7	60	-

I limiti di riferimento corretti per il punto P3, a seguito dell'approvazione della zonizzazione acustica comunale con Delibera di C.C. n. 29 del 23/06/2015, sono 65 dBA diurno e 55 dBA notturno. Nonostante la modifica introdotta dalla zonizzazione, dalla tabella precedente si evince che le emissioni sonore dell'azienda rispettano i limiti normativi suddetti.

In merito alle misure effettuate nel 2012 è specificato che:

- la misura presso P1 è stata eseguita con cielo parzialmente coperto e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore (solo diurno) proviene dal traffico veicolare di carrelli elevatori nel piazzale adibito a deposito prodotto finito e dalla adiacente strada pubblica. Scarso il contributo delle sorgenti aziendali;
- la misura presso P2 è stata eseguita con cielo sereno e assenza di vento. Le sorgenti maggiormente responsabili del livello sonoro sono la cabina del gas metano e la sorgente S2. nella misura diurna si rileva traffico veicolare interno (autocarri e carrelli elevatori per il carico di materiale nella parte finale della misura);
- la misura presso P3 è stata eseguita con cielo sereno e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore (solo diurno) proviene dal traffico veicolare di carrelli elevatori nel piazzale adibito a deposito prodotto finito e dalla adiacente strada pubblica. Scarso il contributo delle sorgenti dello stabilimento produttivo;
- la misura presso P4 è stata eseguita con cielo parzialmente coperto e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore diurno deriva da traffico veicolare interno (autocarri) e da sorgenti dello stabilimento. Nel periodo notturno si rileva attività di movimentazione di materiale in prossimità del magazzino terre all'inizio della misura;
- la misura presso R1 è stata eseguita con cielo parzialmente coperto e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore (solo diurno) proviene dal traffico veicolare di carrelli elevatori nel piazzale adibito a deposito prodotto finito. Scarso il contributo delle sorgenti dello stabilimento produttivo.

Inoltre, è stato verificato il differenziale al recettore R1, i risultati sono riportati nella tabella seguente.

PUNTI	VALORI dBA diurni e notturni DIFFERENZIALE AL RECETTORE (R)							
	LEQ MISURATO	COMP TON	COMP IMP	LEQ CORRETTO	LEQ residuo 2006	Diff.	LIMITE	NOTE
R1	58,9	-	-	55,7	50,9	4,8	5,0	Diurno
R1	48,9	-	-	48,9	48,7	0,2	3,0	Notturno

Il tecnico competente in acustica afferma che sulla base dei dati sopra esposti e dei grafici dei LEQ allegati alla valutazione, non risultano superati i limiti di immissione né ai confini, né presso il recettore considerato. Inoltre, risulta rispettato il limite differenziale presso R1.

Non sono state rilevate componenti né tonali, né componenti impulsive nelle misurazioni.

E' stato verificato l'intervento d'insonorizzazione sul ventilatore del filtro F7, l'intervento è stato realizzato mediante la messa in opera di un rivestimento in materiale fonoisolante a copertura del ventilatore.

Di seguito sono riportate le considerazioni relative all'impatto acustico:

- associate alla prima fase di ristrutturazione già autorizzata con la Determina n. 3260 del 12/09/2016 di 4^a modifica non sostanziale AIA;
- integrate con quanto riportato nella relazione allegata all'istanza di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale del 08/08/2016 e successive integrazioni, conclusasi con Delibera di Giunta Regionale n. 240 del 06/03/2017;
- integrate con quanto specificato nella relazione tecnica allegata alla domanda di modifica sostanziale AIA di marzo 2017 (in cui vi sono alcune correzioni e modifiche rispetto a quanto riportato nella relazione di Screening di cui al precedente punto).

In dettaglio, sono elaborate le seguenti valutazioni:

1. si ritiene che la sostituzione degli impianti ubicati all'interno dei fabbricati non comporti alcun contributo acustico significativo verso l'esterno e, pertanto, l'installazione del mulino continuo, dell'atomizzatore, della linea continua, del nuovo forno F3 e delle linee di scelta, così come (per la precedente modifica) la sostituzione di presse, essiccatoi, linee di smalteria, forni cottura e linee di scelta non dia origine a nuovi impatti;
2. le macchine rumorose associate alle linee di rettifica saranno posizionate all'interno di una apposita cabina fonoisolante/assorbente capace di abbattere 16-18 dB e, pertanto, il fornitore dell'impianto prevede che all'esterno delle cabine siano attesi 78-80 dBA, perfettamente compatibili con un ambiente industriale per il quale, considerando che tali impianti sono alloggiati all'interno dei fabbricati, non si attende alcun contributo all'esterno;
3. l'installazione delle linee di lappatura comporta un'emissione sonora poco rilevante, tanto che, non è stata prevista nessuna insonorizzazione degli impianti. Le linee saranno alloggiare all'interno dei fabbricati, per cui, non è atteso alcun contributo verso l'esterno. L'impianto di depurazione e filtropressatura, installato nella 1^o fase di ristrutturazione, è alloggiato in esterno sul lato est dello stabilimento Gres 2, a ridosso dei fabbricati, ma anche per questo impianto l'emissione sonora non si prevede significativa;
4. per quanto riguarda gli impianti di abbattimento modificati ed autorizzati con 4^a modifica non sostanziale AIA (E1S, E10A, E56, E57, E60) si ritiene che dal punto di vista acustico vi sia invarianza di emissione, quindi, anche l'impatto verso i confini e recettori;
5. per quanto riguarda i nuovi impianti di abbattimento ubicati all'interno dei fabbricati (E83, E87, E88) si ritiene che il contributo acustico all'esterno in prossimità di confini e recettori sia trascurabile in quanto l'attenuazione offerta dai fabbricati stessi consente di abbattere il livello sonoro trasmesso in esterno di oltre 20-25 dB;
6. le nuove sorgenti sonore ritenute significative sono individuate nei nuovi impianti di abbattimento ubicati all'esterno dei fabbricati che risultano essere, oltre a quelli già previsti nella 1^o fase di ristrutturazione (E84 ed E85) anche i seguenti: E95, E96 (inizialmente prevista all'interno del reparto ATM, poi spostata all'esterno del deposito terre GRES2), E97, E98. Relativamente a tali sorgenti di seguito sono riportate le specifiche valutazioni.

Verifica presso il lato est / recettore R1 (Sorgenti E84 ed E98)

Sul lato est dello stabilimento Gres 2 gli impianti **E84** e **E98** saranno dotati di silenziatore cilindrico sul camino (altezza circa 2 mt e riempimento con materiale fonoisolante) e racchiusi all'interno di un box fonoisolante/fonoassorbente ad una distanza di circa 50 mt dal recettore R1. E' stata richiesta al fornitore una capacità di attenuazione effettiva di almeno 20 dBA in modo che l'emissione sonora di ciascun impianto (variabile da 86 a 89

dBA a distanza di 1,5 mt) diventi pari a 66/69 dBA dalla cabina o dal box, considerando l'attenuazione. Applicando la formula per la propagazione in campo libero da sorgente puntiforme, il contributo al recettore di ciascuna sorgente sonora (69 dBA) al recettore R1 sarebbe pari a 38,5 dBA. Sommando entrambi i contributi al livello sonoro rilevato durante le ultime misurazioni del 2012 sia in periodo diurno (55,7 dBA), che in periodo notturno (48,9 dBA), risultano rispettati sia i limiti di cui alla Zonizzazione Acustica Comunale approvata con Delibera di C.C. n. 29 del 23/06/2015 (70 dBA in periodo diurno e 60 dBA in periodo notturno per la classe V), sia i limiti differenziali (5 dBA diurni e 3 dBA notturni) rispetto al livello residuo misurato nel 2006. Infatti, dal previsionale risulta che:

- per il periodo diurno la somma dei contributi è pari a 55,9 dBA, il livello residuo a 50,9 dBA ed il differenziale pari a 5 dBA;
- per il periodo notturno la somma dei contributi è pari a 49,6 dBA, il livello residuo a 48,7 dBA ed il differenziale pari a 0,9 dBA.

Verifica presso il lato est / confine P3 / recettore R1 (Sorgenti E95 ed E96)

Sul lato est sarà installato anche l'impianto **E95** a ridosso dei fabbricati, a fianco degli impianti esistenti E55, E56 ed E57, racchiusi all'interno di un box fonoisolante / fonoassorbente ad una distanza di circa 110 mt al confine P3. Applicando la formula per la propagazione in campo libero da sorgente puntiforme, il contributo al recettore di tale sorgente sonora al confine P3 sarebbe pari a 36,7 dBA, quindi, del tutto ininfluenza sul livello sonoro rilevato.

Sempre sul lato est dello stabilimento il nuovo impianto di abbattimento **E96**, che nella relazione di Screening era previsto all'interno del reparto ATM verrà installato all'esterno del deposito terre Gres 2 all'interno di un box fonoisolante con capacità di attenuazione effettiva di almeno 20 dB e sarà dotato di silenziatore cilindrico sul camino (altezza circa 2 mt e riempimento con materiale fonoisolante). Il fornitore garantisce per questi impianti una emissione sonora variabile da 86 a 89 dBA che, considerando l'attenuazione, diventano 66/69 dBA a distanza di 1,5 mt dal box. Il nuovo impianto si trova ad una distanza di circa 125 mt dal confine P3 e a circa 160 mt dal recettore R1. Tra la sorgente ed il recettore R1 sono interposti alcuni fabbricati che di fatto schermano completamente la sorgente. Viene comunque effettuata la verifica senza considerare la schermatura. Applicando la formula per la propagazione in campo libero da sorgente puntiforme, il contributo della sorgente sonora (69 dB) al recettore R1 sarebbe pari a 28,4 dBA, mentre al punto di confine P3 sarebbe pari a 30,6 dBA. Sommando il contributo di E96 al previsionale riportato nell'integrazione allo Screening del 13/01/2017 relativo al recettore R1 (e riportato anche al precedente paragrafo), il calcolo risulta invariato per il livello diurno e superiore di 0,1 dB per il livello notturno. Risultano rispettati sia i limiti di cui alla Zonizzazione Acustica Comunale approvata con Delibera di C.C. n. 29 del 23/06/2015 (65 dBA in periodo diurno e 55 dBA in periodo notturno per la classe V), che i limiti differenziali (5 dB diurni e 3 dB notturni) rispetto al livello residuo misurato nel 2006. Infatti, dal previsionale risulta che:

- per il periodo diurno la somma dei contributi è pari a 55,9 dBA, il livello residuo a **50,9 dBA** ed il differenziale pari a **5 dBA**;
- per il periodo notturno la somma dei contributi è pari a 49,7 dBA, il livello residuo a **48,7 dBA** ed il differenziale pari a **1 dBA**.

Sommando il contributo di E96 (30,6 dBA) al livello sonoro rilevato durante le ultime misurazioni del 2012 sia in periodo diurno (54,6 dBA), che in periodo notturno (50,8 dBA) presso il punto di confine P3 risultano rispettati i limiti di cui alla Zonizzazione Acustica Comunale approvata con Delibera di C.C. n. 29 del 23/06/2015 (65 dBA in periodo diurno e 55 dBA in periodo notturno per la classe V). Infatti, dal previsionale risulta che:

- per il periodo diurno la somma dei contributi è pari a **54,6 dBA**;
- per il periodo notturno la somma dei contributi è pari a **50,8 dBA**.

Verifica presso il lato nord /confine P2 e P4 (Sorgenti E85 ed E97)

Sul lato nord dello stabilimento Gres 2 sarà installato l'impianto **E97** a ridosso dei fabbricati, a fianco dell'impianto **E85**. Entrambi gli impianti saranno dotati di silenziatore cilindrico sul camino (altezza circa 2 mt e riempimento con materiale fonoisolante) e racchiusi all'interno di un box fonoisolante/fonoassorbente ad una distanza di circa 8 mt dal confine nord P2. E' stata richiesta al fornitore una capacità di attenuazione effettiva di almeno 28 dB in modo che l'emissione sonora di ciascun impianto, prevista in 87 dBA a distanza di 1,5 mt, si riduca a 59 dBA considerando l'attenuazione. Applicando la formula per la propagazione in campo libero da sorgente lineare (propagazione cilindrica in quanto la distanza è inferiore ad 1,5 volte la dimensione maggiore della sorgente), il contributo al recettore di ciascuna sorgente sonora al confine P2 sarà pari a 51,7 dB. Sommando entrambi i contributi al livello sonoro rilevato al confine P4 durante le ultime misurazioni del 2012 sia in periodo diurno (59,3 dBA) e sia in periodo notturno (58,2 dBA) risultano rispettati sia i limiti di cui alla Zonizzazione Acustica Comunale approvata con Delibera di C.C. n. 29 del 23/06/2015 (70 dBA in periodo diurno e 60 dBA in periodo notturno per la classe V). Infatti, dal previsionale risulta che:

- per il periodo diurno la somma dei contributi è pari a **60,6 dBA**;
- per il periodo notturno la somma dei contributi è pari a **59,8 dBA**.

Quindi il riepilogo dei livelli previsionali è pertanto il seguente:

SITUAZIONE AI CONFINI (P) ED AL RECETTORE (R)							
VALORI dBA diurni	PUNTI	LEQ ANTE OPERAM	LEQ FUTURO	LEQ RESIDUO	Differenziale	LIMITE differenziale	LIMITE assoluto
	P3	54,6	54,6	-	-	-	65
	P4	60,6	60,6	-	-	-	70
	R1	55,9	55,9	50,9	5,0	5,0	70
VALORI dBA notturni	PUNTI	LEQ ANTE OPERAM	LEQ FUTURO	LEQ RESIDUO	Differenziale	LIMITE differenziale	LIMITE assoluto
	P3	50,8	50,8	-	-	-	55
	P4	58,2	59,8	-	-	-	60
	R1	48,9	49,7	48,7	1	3,0	60

Dalla tabella precedente si evince il rispetto dei limiti sia assoluti, che differenziali.

Restano invariati i livelli misurati in prossimità dei punto P1 e P2 in quanto non localizzati in prossimità di nuove sorgenti sonore.

Il transito veicolare non sarà oggetto di variazioni significative sia in entrata, che in uscita.

La modifica non prevede lavorazioni che possano provocare l'emissione di vibrazioni impattanti sull'ambiente esterno diverse da quelle già esistenti nella situazione attuale.

L'impatto dell'attività esercitata dall'impianto sul rumore risulterà essere basso, mentre sulle vibrazioni risulterà essere trascurabile e non comporterà impatti o rischi significativi per l'ambiente.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate, né previste.

E' presente, ad uso privato per rifornimento muletti, un serbatoio interrato per gasolio a doppia intercapedine e sistema a glicole di rilevazione perdite della capacità di 9 m³ la cui installazione è stata regolarmente autorizzata dal Comune di Savignano (Prot. n. 6232 del 16/06/2006). L'eventuale allarme gestito da un quadro elettrico dotato di sirena luminescente. Inoltre, l'area di rifornimento è dotata di griglia perimetrale e pozzetto disoleatore a carboni attivi, periodicamente sostituiti.

A seguito di malfunzionamento dello strumento di controllo dell'intercapedine del serbatoio interrato suddetto, a giugno 2014, dopo opportuni accertamenti, in via precauzionale è stata effettuata la sostituzione della cisterna esistente con nuova cisterna avente le medesime

caratteristiche. Sono, inoltre, stati effettuati campionamenti ed analisi chimiche sul terreno ed è stata visionata l'integrità del serbatoio estratto, da tali accertamenti non sono state rilevate né contaminazioni, né problematiche di altro tipo.

Sono presenti anche due serbatoi di gasolio fuori terra adibiti all'alimentazione dei gruppi elettrogeni di emergenza dotati di tettoia e bacino di contenimento.

E' presente un depuratore, ora non utilizzato, una vasca interrata in cemento contenente la barbotina, alcune vasche in acciaio contenenti barbotina miscelata a coloranti e delle vasche in cemento per la raccolta di acqua di pozzo.

Tutte le vasche per la raccolta delle acque reflue di processo e quelle contenenti barbotina sono dotate di sistema visivo di pre-allarme e sonoro di allarme per prevenirne la fuoriuscita accidentale.

Le materie prime e i rifiuti trovano adeguata collocazione in appositi spazi e contenitori. Il deposito oli esausti e nuovi sono stoccati in fusti in area dotata di bacino di contenimento. Le acque provenienti dal lavaggio carrelli elevatori, le quali contengono tracce d'olio, sono stoccate in serbatoio fuori terra dotato di bacino di contenimento e copertura completa.

I fanghi acquosi contenenti materiali ceramici e le sospensioni acquose vengono stoccate in vasche fuori terra, dotate di copertura, di capacità 60 m³ in prossimità del depuratore; l'area è dotata di bacino di contenimento e la zona di scarico è ubicata all'interno di tale bacino.

L'Azienda non scarica acque reflue industriali, ma le riutilizza completamente nel ciclo produttivo.

Nella zona sottostante la linea di lappatura verranno sono presenti idonee canalette di raccolta in c.a., all'interno delle quali sono convogliate le acque di processo contenenti, in sospensione, i reflui solidi generati dalle operazioni di lappatura, che sono avviate all'impianto di depurazione chimico-fisico. Tale impianto è costituito dai seguenti componenti:

- vasca di raccolta ed omogenizzazione interrata, realizzata in cemento armato, di capacità pari a 20 mc. In tale vasca confluiscono, mediante canalina, anche le acque risultanti dalla filtropressatura;
- decantatore cilindrico-conico, fuori terra, in acciaio inox, di diametro 4 mt ed altezza complessiva di 6,5 mt,
- serbatoio di acqua chiarificata cilindrico ad asse verticale, fuori terra, in acciaio inox, avente capacità utile di 30 mc;
- vasca fanghi (esistente) in acciaio, fuori terra, avente volume utile di circa 2,5 mc, dove per gravità sarà raccolta la fase fangosa;
- filtropressa orizzontale in cui mediante pompaggio arriveranno i fanghi contenuti nella vasca suddetta.

Il fango palabile è raccolto all'interno di un cassone scarrabile.

A seguito dell'installazione del nuovo ATM in Gres 2 saranno installate n.1 nuova vasca interrata da 40 mc per la barbotina e n.1 vasca interrata in cemento da 40 mc per le acque tecnologiche da utilizzare nel nuovo mulino continuo. Le vasche saranno dotate di sistema visivo di pre-allarme e sonoro di allarme per prevenirne la fuoriuscita accidentale e saranno collocate in area dotata di canalette di raccolta.

Inoltre, presso l'impianto di depurazione a servizio delle linee di lappatura verrà aggiunto n. 1 nuovo silo **decantatore cilindro-conico** fuori terra in acciaio inox (diametro 4,0 mt ed altezza complessiva 6,5 mt), a seguito dell'aggiunta della seconda linea di lappatura.

C2.1.6 CONSUMI

I dati descritti nei capitoli seguenti fanno riferimento a quanto riportato da Pastorelli S.p.A. (ora Ceramica del Conca S.p.A.) nell'ambito dei report annuali relativi all'ultimo quinquennio (2011-2015).

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

Inoltre, sono influenzati, ad esempio:

- dall'eventuale produzione di prodotti particolari che richiedono determinati requisiti di purezza dell'impasto che limitano il riutilizzo degli scarti di produzione e/o delle acque reflue;
- dal frequente cambio di tipologia produttiva che implica una maggiore frequenza del lavaggio delle linee e degli impianti e variazione dei consumi energetici e termici, non strettamente legati alla sola produzione.

Inoltre, a seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta con domanda di modifica sostanziale AIA di marzo 2017 nei paragrafi seguenti sono riportate le variazioni dei consumi previsionali prendendo come base di partenza i dati dell'anno 2015 e quelli previsionali riportati nella 4^a modifica non sostanziale AIA. E' stato considerando un utilizzo degli impianti in situazione futura sia pari al 80% (utilizzo reale), che rispetto alla massima capacità produttiva richiesta.

Consumi idrici

Considerando i dati desunti dai report annuali suddetti si rileva che:

- le acque prelevate da pozzo destinate ad uso produttivo si sono attestate su valori abbastanza costanti da un minimo di circa 48.000 mc/anno del 2014 ad un massimo di circa 58.000 mc/anno del 2015;
- le acque di provenienza esterna riutilizzate internamente sono variate notevolmente nel corso del quinquennio, ciò in relazione alla quantità di rifiuti ritirati da terzi. Si passa da valori di circa 3.800 e 2.500 mc/anno del 2011 e 2015 al valore di circa 400 mc/anno del 2013;
- le acque reflue di provenienza interna riutilizzate internamente si sono attestate su valori abbastanza costanti da un minimo di circa 43.500 mc/anno del 2012 ad un massimo di circa 49.000 mc/anno del 2015;
- le acque contenute nelle materie prime in ingresso, che concorrono all'input del bilancio idrico, si sono attestate su valori abbastanza costanti da un minimo di circa 9.800 mc/anno del 2013-14 ad un massimo di circa 12.000 mc/anno del 2015.

A seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta con domanda di modifica Sostanziale AIA si attende un incremento dei consumi di acqua in misura proporzionale all'aumento di produzione, in quanto l'acqua è un componente di base per la produzione ceramica principalmente per la fase di macinazione a umido. Il consumo di acqua associato alle restanti fasi (produzione smalti, lavaggi linee di smalteria e impianti, lappatura) sarà minore, in particolare, per quanto riguarda la fase di lappatura in quanto trattasi di un sistema a ciclo chiuso.

Nella tabella che segue viene riportato il previsionale atteso sia considerando un utilizzo degli impianti in situazione futura pari al 80% (utilizzo reale), che rispetto alla massima capacità produttiva richiesta, prendendo come base di partenza il consumo dell'anno 2015 e quello previsionale riportato nella 4^a modifica non sostanziale AIA.

	<i>Situazione attuale Report 2015</i>	<i>4^a modifica non Sost. AIA 80% CPM</i>	<i>Situazione futura 80% CPM</i>	<i>Situazione futura CPM</i>
CONSUMO IDRICO (mc)	58.034	60.586	105.162	131.416

Considerando un utilizzo degli impianti in situazione futura pari al 80% si evidenzia che l'aumento stimato del consumo di risorsa idrica rispetto ai dati report 2015 sarà di circa 80 % e rispetto al previsionale della 4^a modifica non sostanziale AIA sarà di circa 73%.

Consumi energetici

L'azienda è dotata di un impianto di cogenerazione mediante una turbina alimentata a gas metano per l'auto-produzione di energia elettrica ed il recupero del calore nei tre atomizzatori installati.

Il nuovo atomizzatore che sarà installato a seguito di modifica sostanziale AIA sarà anch'esso collegato all'impianto di cogenerazione esistente per poter sfruttare il recupero termico della turbina stessa, in alternativa agli altri tre atomizzatori esistenti.

Il nuovo essiccatoio effettuerà il recupero di parte dei fumi caldi di raffreddamento del nuovo forno come aria comburente, ottenendo in questo modo un significativo risparmio energetico.

L'energia elettrica viene impiegata per il funzionamento di numerose macchine dello stabilimento.

Sono presenti contatori sia per i consumi di energia elettrica, che per quelli di energia termica.

Considerando i dati desunti dai report annuali dal 2011 al 2015 si rileva che:

- il consumo di gas naturale si attesta su valori compresi tra circa 14.000.000 mc/anno del 2014 a circa 16.800.000 mc/anno del 2011;
- il consumo di gas per l'impianto di cogenerazione si attesta su valori abbastanza costanti negli anni tra circa 6-7.000.000 mc/anno;
- l'energia elettrica prelevata dalla rete si attesta intorno a circa 7 milioni kWh/anno;
- l'energia elettrica autoprodotta totale si attesta intorno a circa 18 milioni kWh/anno con un aumento nel 2015 a circa 19,5 milioni kWh/anno. Di tale energia circa l'80% viene consumata per uso interno, la restante porzione (circa 20%) viene immessa in rete.

Anche in questo caso l'andamento dei consumi è influenzato dall'andamento della produzione ed altri parametri aggiuntivi, già specificati nei precedenti paragrafi.

Gli impianti termici civili presenti in azienda, alimentati da gas naturale, hanno potenza termica nominale complessiva **inferiore a 3 MW**. In particolare, sono presenti:

- in **GRES I**:
 - a) termoradianti da T1 a T5 → potenzialità 37 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 9 m
 - b) termoradianti da T24 a T27 → potenzialità 42,2 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 11 m
 - c) caldaia G.C.1 → potenzialità 383 KW, durata 14 h/gg e altezza 16 m
- in **GRES II**:
 - a) termoradianti T6, da T8 a T13, T15 e da T18 a T21 → potenzialità 37 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 9 m
 - b) termoradianti da T28 a T31 → potenzialità 42,2 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 11 m
 - c) Caldaia G.C.4 → potenzialità 480 KW, durata 14 h/gg e altezza 5
- nel **Rep. Campioni** termoradianti T22 e T23 → potenzialità 37 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 9 m

Potenza Complessiva impianti termici ad uso civile intero stabilimento: 1903,6 KW

Gli impianti termici industriali (tutti alimentati da gas metano) hanno potenze termiche nominali tali per cui **la potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW**.

Tali impianti consistono in bruciatori a servizio dei forni di cottura, degli atomizzatori, essiccatoi e forni di termoretrazione i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. Anche a seguito delle modifiche richieste la potenzialità sarà maggiore di 3 MW ed i nuovi impianti saranno associati a punti di emissione che saranno inseriti nel quadro delle emissioni autorizzate.

Infine, i gruppi elettrogeni rimanenti in stabilimento, tutti alimentati da gasolio, i quali funzionano solo in caso di emergenza, avranno **potenza termica nominale complessiva superiore ad 1MW**.

Con la ristrutturazione impiantistica autorizzata con 4^a modifica non sostanziale AIA è stato effettuato il recupero di calore del raffreddamento intermedio del forno F2 verso i nuovi essiccatoi ed è stato installato uno scambiatore di calore aria-aria per il riscaldamento del reparto di scelta recuperando il calore del raffreddamento intermedio (indiretto) del nuovo forno F2.

Il previsionale dei consumi energetici associati ai soli nuovi impianti richiesti con modifica sostanziale AIA di marzo 2017 è di seguito dettagliato:

- aumento di circa **10.224.000 Smc/anno** dei *consumi di gas metano*, calcolato tenendo in considerazione i consumi dei nuovi impianti (atomizzatore, essiccatoio e forno) ed il recupero di calore dall'emissione di raffreddamento intermedio del nuovo forno F3 (E90) all'essiccatoio della nuova linea continua;
- aumento di circa **13.500.000 Kwh/anno** dei *consumi di energia elettrica* calcolato tenendo in considerazione i consumi dei nuovi impianti (mulino continuo, atomizzatore, pressa, essiccatoio, linea smalteria, forno, linee scelta, rettifica, lappatura e funzionamento impianti abbattimento).

Nella tabella che segue viene riportato il previsionale complessivo dei consumi energetici considerando un utilizzo degli impianti in situazione futura pari al 80% (utilizzo reale), prendendo come base di partenza sia il consumo dell'anno 2015, che quello previsionale riportato nella 4^a modifica non sostanziale AIA.

	<i>Situazione Report 2015</i>	<i>4^a modifica non Sost. AIA 80% CPM</i>	<i>Situazione futura 80% CPM</i>
Consumo gas metano (Smc/anno)	15.617.586	14.447.250	24.671.250
Consumo Energia Elettrica (Kwh/anno)	7.415.000	11.809.000	25.309.000

Quale misura per il contenimento dei consumi elettrici l'azienda adotta già sistemi ad inverter che forniscono ai motori soltanto l'energia necessaria per lo svolgimento del lavoro e consentono un notevole risparmio energetico rispetto ai tradizionali sistemi on-off. L'azienda è già dotata di impianto di cogenerazione per la produzione combinata di energia elettrica e calore mediante turbina a gas, con la quale viene garantita una ulteriore performance energetica positiva.

Consumi di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati), materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna fra di rischio;
- materie prime per smalti, prodotti chimici (coloranti, materie prime per smalti e reagenti), suddivisi in categorie a seconda della frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione di aria e acqua (calce per il trattamento dei fumi dei forni e flocculanti per la depurazione delle acque reflue di processo), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (scarto crudo, fanghi ceramici e sospensioni acquose).

Il Gestore ha dichiarato che nel ciclo produttivo aziendale non vengono utilizzate sostanze cancerogene e/o teratogene.

A seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta con domanda di modifica sostanziale AIA di marzo 2017 le tipologie delle materie prime utilizzate rimarranno invariate, mentre varieranno i quantitativi, infatti, le quantità di materie prime utilizzate (argilla per produzione del supporto, smalti, ecc) aumenteranno in modo proporzionale all'aumento di capacità produttiva (59%).

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Ceramica del Conca S.p.A. (prima Pastorelli S.p.A.) ha adottato una procedura denominata "Gestione e controllo delle emergenze" nella quale sono definite le modalità operative da adottare in caso di emergenze ambientali (incendio o infortunio, guasto alle vasche di contenimento acque tecnologiche, impianti di depurazione fumi e polveri, cisterna del gasolio, manipolazione impropria di prodotti dannosi, emergenza presso lo stoccaggio dell'olio lubrificante o emergenze dovute ad altri sversamenti).

La ditta 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.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Ceramica del Conca S.p.A. ha provveduto rivedere il confronto tra il BREF "Ceramic Manufacturing Industry" di agosto 2007 e le prestazioni relative al 2015 e quelle previste in situazione futura.

Aspetto ambientale	Riferimento BREF	2015	Situazione futura
Gestione Ambientale	5.1.1	L'azienda non adotta un SGA certificato secondo ISO14000 o EMAS ma adotta procedure per: - definizione compiti e responsabilità - formazione personale - comunicazione - registrazione delle prestazioni - controllo di efficienza dei processi - controllo e gestione delle emergenze L'azienda effettua inoltre la verifica delle performance mediante il Report annuale	L'azienda non adotta un SGA certificato secondo ISO14000 o EMAS ma adotta procedure per: - definizione compiti e responsabilità - formazione personale - comunicazione - registrazione delle prestazioni - controllo di efficienza dei processi - controllo e gestione delle emergenze L'azienda effettua inoltre la verifica delle performance mediante il Report annuale
Consumi energetici	5.1.2	L'azienda utilizza gas metano per la combustione. Per il riscaldamento del reparto scelta, è presente uno scambiatore di calore aria-aria, che funziona mediante il recupero di calore dal camino di raffreddamento intermedio del nuovo forno F2. Nel reparto forni nei mesi invernali viene attivato uno scambiatore di calore aria-acqua che utilizza il calore dei fumi per il riscaldamento di parte dello stabilimento. Nel reparto forni Gres2 viene recuperata l'aria calda derivante dal forno ed utilizzata all'interno degli essiccatoi. L'azienda ha in funzione un impianto di cogenerazione per la produzione combinata di calore ed energia elettrica	L'azienda utilizza gas metano per la combustione. Per il riscaldamento del reparto scelta, è presente uno scambiatore di calore aria-aria, che funziona mediante il recupero di calore dal camino di raffreddamento intermedio del nuovo forno F2. Nel reparto forni nei mesi invernali viene attivato uno scambiatore di calore aria-acqua che utilizza il calore dei fumi per il riscaldamento di parte dello stabilimento. Nel reparto forni Gres2 viene recuperata l'aria calda derivante dal forno ed utilizzata all'interno degli essiccatoi. L'azienda recupererà il calore (aria comburente) dall'emissione di raffreddamento intermedio del nuovo forno F3 all'essiccatoio della nuova linea continua. L'azienda ha in funzione un impianto di cogenerazione per la produzione combinata di calore ed energia elettrica
Emissioni Diffuse Polveri	5.1.3.1	Già valutate e autorizzate ai sensi della AIA vigente	Già valutate e autorizzate ai sensi della AIA vigente

Aspetto ambientale	Riferimento BREF	2015	Situazione futura
Emissioni Convogliate Polveri	5.1.3.2/3/4 5.2.5.1/2	L'azienda è dotata di filtri a maniche per la depurazione delle emissioni e rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: - 30 mg/Nmc per polveri di argilla (alimentazione pressatura, presse, macinazione, ATM, taglio) - 10 mg/Nmc per polveri di smalto (smaltatura/macinaz.smalti, cabina spruzzatura,saldatura,taglio plasma, rettifica, ingresso forni) - 5 mg/Nmc per polveri da cottura	L'azienda è dotata di filtri a maniche per la depurazione delle emissioni ed ha ridotto i limiti di emissione previsti da CRIAER nel modo seguente: - 20 mg/Nmc per polveri di argilla (presse, macinazione, ATM, taglio) - 10 mg/Nmc per polveri di smalto (smaltatura/macinaz.smalti, cabina spruzzatura,saldatura,taglio plasma, rettifica, ingresso forni) - 5 mg/Nmc per polveri da cottura
Emissioni Convogliate Composti gassosi	5.1.4.1/2 5.2.5.3	L'azienda cerca di utilizzare materie prime a minor contenuto di inquinanti che possono svilupparsi durante la fase di cottura. L'azienda rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: - 600 mg/Nmc per NOx da turbina - 200 mg/Nmc per NOx da cottura e impianti di cogenerazione - 500 mg/Nmc per SOx da cottura - 35 mg/Nmc per SOx da impianti di cogenerazione. - 5 mg/Nmc per Fluoro da cottura - 5 mg/Nmc per NOx da saldatura L'azienda utilizza filtri a maniche per la depurazione degli effluenti gassosi da cottura + reagente Ca(OH) ₂	L'azienda cerca di utilizzare materie prime a minor contenuto di inquinanti che possono svilupparsi durante la fase di cottura. L'azienda rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevede la riduzione del limite di NOx per la turbina: - 400 mg/Nmc per NOx da turbina - 200 mg/Nmc per NOx da cottura e impianti di cogenerazione - 500 mg/Nmc per SOx da cottura - 35 mg/Nmc per SOx da impianti di cogenerazione. - 5 mg/Nmc per Fluoro da cottura - 5 mg/Nmc per NOx da saldatura L'azienda utilizza filtri a maniche per la depurazione degli effluenti gassosi da cottura + reagente Ca(OH) ₂
Acque reflue	5.1.5 5.2.5.4	L'azienda non produce acque reflue tecnologiche in quanto adotta sistemi di recupero sia all'interno che all'esterno del ciclo produttivo del 100% delle acque prodotte mediante impianti di depurazione	L'azienda non produce acque reflue tecnologiche in quanto adotta sistemi di recupero sia all'interno che all'esterno del ciclo produttivo del 100% delle acque prodotte mediante impianti di depurazione
Fanghi	5.1.6 5.2.5.5	I fanghi di depurazione vengono recuperati all'interno del processo produttivo oppure avviati ad altre aziende ceramiche per il recupero in ciclo produttivo	I fanghi di depurazione vengono recuperati all'interno del processo produttivo oppure avviati ad altre aziende ceramiche per il recupero in ciclo produttivo
Perdite di materia e rifiuti solidi	5.1.7	Gli scarti di processo vengono recuperati in misura del 100% all'interno o all'esterno del processo produttivo.	Gli scarti di processo vengono recuperati in misura del 100% all'interno o all'esterno del processo produttivo.
Rumore	5.1.8	L'azienda ha provveduto alla compartimentazione delle sorgenti sonore rumorose quali filtri e alcuni impianti produttivi. Gli impianti che possono produrre rumore da vibrazioni sono dotati di giunti antivibranti. L'azienda rispetta i limiti di immissione sonora della zonizzazione acustica comunale	Le modifiche apportate non andranno ad alterare in modo significativo l'impatto acustico come da considerazioni riportate cap. 4.4 della relazione tecnica della domanda di modifica sostanziale AIA.

Nella tabella seguente, in analogia con quanto specificato nel Capitolo C2.1.6 relativo ai consumi, sono riportati i dati dichiarati dal gestore dal 2011 al 2015 (report annuali) in merito al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo).

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Unità di misura	Anno 2011	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
Incidenza materiale di riciclo su composizione impasto	da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati)	%	4,9	8	9,6	2,4	3,9
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui	> 50 % interno o esterno	%	100	100	100	100	100
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) delle acque reflue	> 50 % interno o esterno	%	100	100	100	100	100
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	(*)	%	1,8	2,6	1,3	1,6	0,9
Consumo idrico specifico	--	[m ³ /1000 m ²]	10,9	12,0	11,3	10,6	11,5
		[m ³ /t]	0,5	0,5	0,5	0,4	0,5
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	--	%	45,72	48,86	48,01	46,66	47,80
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	5,87	5,03	5,48	4,58	5,10
Fattore di emissione di materiale particellare	7,5	g/m ²	1,45	1,13	2,46	0,90	0,79
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05	g/m ²	0,0047	0,0047	0,0005	0,0005	0,0004
Fattore di emissione dei composti del fluoro	0,6	g/m ²	0,096	0,102	0,052	0,056	0,068

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

I dati sopra elencati sono di seguito analizzati.

Il Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui negli anni esaminati si mantiene costante al 100%; se si considerano anche i rifiuti recuperati da terzi la percentuale suddetta aumenta.

L'indicatore Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto nel corso degli anni ha avuto andamento non costante, tale variabilità è legata sia alla produzione, che al riciclo interno ed al quantitativo di rifiuti recuperati da terzi. In particolare, nel 2012 e 2013 la sommatoria di scarti crudi riciclati internamente e recuperati da terzi è stata molto superiore agli altri anni presi in esame.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100%

Il consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno dal 2011 al 2014 si attesta su valori abbastanza costanti, con un massimo nel 2012 che indica un maggior consumo di acque prelevate da pozzo per la preparazione dell'impasto. Nel 2015 l'indicatore cala a 0,9 indicando un maggior utilizzo di acque riciclate internamente per la preparazione dell'impasto.

Il consumo idrico specifico nel corso degli anni presenta lievi fluttuazioni raggiungendo il valore più alto nel 2012, tale andamento è strettamente legato alla produzione ed ai prelievi. Tali valori sono in linea con i dati medi di settore per impianti a ciclo completo.

Il rapporto consumo – fabbisogno si è mantenuto su percentuali abbastanza costanti negli anni e rispecchia gli andamenti riscontrati per i precedenti indicatori.

I fattori di emissione per gli inquinanti alle emissioni in atmosfera si attestano su valori molto inferiori rispetto a quelli previsti dalle BAT e le oscillazioni da un anno all'altro sono ritenute del tutto fisiologiche. Inoltre, tali indicatori sono calcolati su di un numero predefinito di autocontrolli (come da piano di Monitoraggio), pertanto, può essere riscontrata una certa differenza di valori da un anno all'altro.

L'indicatore Consumo specifico totale di energia dal 2011 al 2015 si attesta su valori abbastanza costanti, solo nel 2014 si raggiunge un valore inferiore a 5 GJ/t, dovuto a un minor

consumo di gas metano ed all'aumento della produzione in peso, che al denominatore ha portato ad una conseguente riduzione dell'indicatore analizzato. Nel 2015 l'indicatore è tornato ad aumentare in quanto, a parità di produzione in t/anno, sono aumentati i consumi di gas metano.

Si sottolinea che gli indici dei parametri ambientali sono soggetti a variazioni di anno in anno, in quanto le modifiche di tipologia produttiva, del numero di giorni lavorati e della eventuale produzione di prodotti particolari, possono fare variare tali indici di oltre il 100%, soprattutto per quanto riguarda i parametri legati al bilancio idrico, alle emissioni in atmosfera ed alle quantità di rifiuti smaltiti/recuperati. Pertanto, a parità di situazione impiantistica, possono esserci variazioni annuali di tali parametri, in quanto nell'arco dell'anno possono presentarsi situazioni che, se si verificano, possono provocare variazioni repentine negli indici. Si citano ad esempio:

- la produzione di prodotti con particolari requisiti di purezza dell'impasto che può ridurre la possibilità di recuperare internamente gli scarti di produzione e/o le acque reflue, quindi, l'incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto può variare di diversi punti percentuali, così come il rapporto tra consumo idrico e fabbisogno;
- il frequente cambio di tipologia produttiva che causa un lavaggio più frequente delle linee e degli impianti con conseguente incremento dei consumi di acqua, quindi, può variare il rapporto tra consumo idrico e fabbisogno;
- gli autocontrolli delle emissioni in atmosfera registrano situazioni puntuali che non sempre sono rappresentative dell'intero trimestre o semestre; pertanto, sono possibili notevoli variazioni percentuali della concentrazione degli inquinanti (soprattutto per quanto riguarda il materiale particellare), che comportano variazioni repentine dei flussi di massa in emissione.

Rumore: è attuato il contenimento delle emissioni sonore dello stabilimento. La valutazione del tecnico competente 2012 mostra un sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.

Di seguito sono riportate le variazioni previste per gli indicatori di performance a seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta con domanda di modifica sostanziale AIA, sia considerando un utilizzo degli impianti in situazione futura pari al 80% (utilizzo reale), che rispetto alla massima capacità produttiva richiesta, prendendo come base di partenza gli indicatori dell'anno 2015 e quelli previsionali riportati nella 4^a modifica non sostanziale AIA.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Unità di misura	Situazione attuale Report 2015	4 ^a modifica non Sost. AIA 80% CPM	Situazione futura 80% CPM	Situazione futura CPM
Incidenza materiale di riciclo su composizione impasto	da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati)	%	3,9	Invariato	3,5	-
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui	> 50 % interno o esterno	%	100	Invariato	Invariato	Invariato
Fattore di riutilizzo (interno / esterno) delle acque reflue	> 50 % interno o esterno	%	100	Invariato	Invariato	Invariato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	*	%	0,9	Invariato	Invariato	Invariato
Consumo idrico specifico	--	[m ³ /1000 m ²]	11,5	Invariato	invariato	invariato
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	--	%	53,07	54	67	-
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	5,10	4,52	4,59 (*)	-
Fattore di emissione di materiale particellare	7,5	g/m ²	0,80	0,87	0,74 (**)	-
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05	g/m ²	0,0004	0,00052	0,0005 (**)	-
Fattore di emissione dei composti del fluoro	0,6	g/m ²	0,068	0,072	0,068 (**)	-

(*) Il consumo specifico del gas metano tende a ridursi in quanto l'innovazione tecnologica, abbinata alle opportunità di recupero energetico, permettono un contenimento dei consumi energetici, mentre il consumo specifico di energia elettrica tende ad aumentare in situazione futura a causa delle lavorazioni di lappatura e rettificazione che hanno un consumo energetico importante. Nonostante l'innovazione tecnologica riduca sempre di più i consumi energetici, l'aggiunta di lavorazioni energivore comporta un incremento dei consumi, pertanto il consumo specifico totale medio di energia tende ad aumentare rispetto al previsionale della 4^a modifica AIA, pur rientrando ampiamente nei riferimenti previsti dalle BAT di settore.

(**) Rispetto ai fattori di emissione degli inquinanti alle emissioni in atmosfera l'ipotesi futura è stata effettuata ipotizzando il funzionamento reale degli impianti uguale a quello del 2015, considerando i nuovi punti di emissione autorizzati per la 1^o fase di ristrutturazione e tutte le nuove emissioni per la 2^o fase. Per poter effettuare il previsionale, è stata stimata la produzione di 9.120.000 mq/anno, che corrispondono al 80% della CPM, mentre le emissioni di inquinanti dei nuovi punti di emissione sono state ipotizzate nel seguente modo:

- per E10 sono state utilizzate le concentrazioni dell'autocontrollo dell'anno 2015 ed è stata ipotizzata una portata di 44.000 Nmc/h
- per E83 sono state utilizzate le concentrazioni stimate nella precedente modifica ed è stata ipotizzata una portata di 15.500 Nmc/h
- per E95 sono state utilizzate le concentrazioni dell'autocontrollo relativo all'emissione E21 ed è stata ipotizzata una portata di 18.000 Nmc/h;
- per E96 sono state utilizzate le concentrazioni dell'autocontrollo relativo all'emissione E9 ed è stata ipotizzata una portata di 39.000 Nmc/h,
- per E97 sono state utilizzate le concentrazioni dell'autocontrollo relativo all'emissione E6 ed è stata ipotizzata una portata di 43.000 Nmc/h,
- per E98 sono state utilizzate le concentrazioni stimate relative all'emissione E84 ed è stata ipotizzata una portata di 57.000 Nmc/h.

L'indicatore "Rapporto consumo/fabbisogno idrico" nella situazione futura aumenterà in quanto il fabbisogno idrico sarà in crescita a seguito dell'aggiunta del nuovo mulino di macinazione ad umido e dell'aumento dei quantitativi di rifiuti recuperati da terzi (in particolare, sospensioni acquose).

I restanti indicatori di performance a seguito della ristrutturazione rimarranno invariati o non subiranno notevoli variazioni rispetto alla situazione in essere, in quanto i consumi aumenteranno in modo proporzionale alla produzione.

Di seguito è riportato il confronto con il **BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009**, formalmente adottato dalla Commissione Europea, effettuato da Ceramica del Conca S.p.A. nella domanda di modifica sostanziale AIA 2017. In particolare, con quanto riportato nel documento di sintesi e nel capitolo 4, si osserva una sostanziale conformità dell'impianto in quanto:

1. Per quanto riguarda la gestione dell'efficienza energetica l'azienda è per lo più in linea con le BAT-MTD di settore relative al processo produttivo a ciclo completo, sebbene l'azienda esegua anche attività di squadratura/rettifica che è molto esigente dal punto di vista energetico;
2. il personale dell'azienda è stato sensibilizzato e coinvolto al fine di monitorare e migliorare le prestazioni energetiche dell'impianto, anche in funzione del Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda;
3. i consumi energetici vengono monitorati quotidianamente e fatti oggetto di audit con riesame periodico da parte della Direzione, con l'obiettivo di trovare soluzioni che consentano il risparmio ed il recupero energetico. Il monitoraggio dei consumi consente, inoltre, di evidenziare in tempo reale eventuali dispersioni, guasti o problematiche e provvedere immediatamente a risolvere il problema;
4. in occasione di sostituzione di impianti energivori il criterio di scelta del nuovo impianto tiene conto delle prestazioni energetiche dello stesso;

5. in occasione della sostituzione di motori elettrici si valuta sempre l'acquisto di un motovariatore, soprattutto, per i motori di maggiore potenza ed utilizzati in continuo quando le condizioni d'impiego lo suggeriscono;
6. all'interno dello stabilimento sono state applicate le seguenti misure di miglioramento della gestione energetica:
 - utilizzo di un impianto di cogenerazione a gas metano, per la produzione combinata di energia elettrica, destinata prevalentemente ad uso interno e di calore utilizzato all'interno degli atomizzatori;
 - utilizzo di uno scambiatore di calore aria-aria per il riscaldamento del reparto di scelta, mediante un recupero di calore dal camino di raffreddamento intermedio del forno F2;
 - attivazione nei mesi invernali, sempre al reparto forni, di uno scambiatore di calore aria-acqua che utilizza il calore dei fumi per il riscaldamento di parte dello stabilimento;
 - l'azienda utilizzerà gas metano per la combustione e recupererà il calore (aria comburente) dall'emissione di raffreddamento intermedio del nuovo forno F3 all'essiccatoio della nuova linea continua
 - recupero, nel reparto forni Gres2, dell'aria calda derivante dal forno F2 per essere utilizzata all'interno degli essiccatoi.

A livello distrettuale vengono inoltre monitorati i valori di consumo e di impatto delle singole aziende attraverso un lavoro di benchmark condotto da Confindustria Ceramica e pubblicato all'interno del Rapporto Integrato (coerente con il punto 9 del BRef).

Il settore ceramico rientra nel campo di applicazione della Direttiva sull'Emissions Trading System (ETS), quindi, l'azienda è impegnata a ridurre e monitorare le proprie emissioni di CO₂ in atmosfera e a mantenere un piano di monitoraggio delle emissioni comprendente l'analisi e la gestione operativa delle proprie performance energetiche (coerente col punto 15 del BRef).

C2.2. PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale, degli impatti esaminati e dell'andamento degli indicatori di performance rilevati per il periodo 2011 – 2015, ritiene che:

- l'impianto in esame è ampiamente in linea con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT, e specificati nelle "Linee Guida..." di settore. Dunque, è dimostrato che l'impianto utilizza le BAT in modo molto efficiente;
- i limiti di emissione in vigore al momento della presentazione della domanda di Modifica Sostanziale AIA sono ampiamente ed affidabilmente rispettati;
- l'impianto è fortemente orientato verso il contenimento dei consumi di risorse (inclusa l'acqua) ed il riciclo/riutilizzo delle acque reflue e dei rifiuti/residui di produzione e depurazione;
- i flussi di massa annui di inquinanti documentano che, come sorgente di emissione di sostanze inquinanti, l'impianto in esame si mantiene ben al di sotto delle soglie previste dal D.M. 23.11.2001;
- anche nella nuova situazione impiantistica prevista i flussi di massa annui di inquinanti calcolati per l'impianto in esame si manterranno ben al di sotto delle soglie previste dal D.M. 23.11.2001 ad eccezione del flusso di massa massimo degli ossidi di azoto;
- la situazione del territorio di insediamento, come documentato nella precedente Sez. 1, non presenta particolari sensibilità ambientali.

Dal momento che l'impianto in esame risulta già essere pienamente conforme alle BAT sotto tutti gli aspetti ambientali esaminati, i limiti di emissione non dovrebbero subire modifiche rispetto ai valori previsti in situazione previsionale. Infatti, l'impianto in esame rispetta pienamente i limiti di concentrazione di inquinanti adottati nella Regione Emilia-Romagna, o comunque, i valori contenuti nelle attuali autorizzazioni.

Inoltre, viene confermata la conformità dell'azienda alle MTD anche dopo la fase di ristrutturazione impiantistica richiesta e viene specificato che Ceramiche Del Conca S.p.A. manterrà per il futuro la medesima motivazione verso l'uso delle BAT e le prestazioni ambientali qui documentate. Pertanto, il gestore dichiara che l'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti.

Infine, il gestore richiede di poter effettuare il collaudo relativo alla 1° fase della ristrutturazione (prescritto nell'atto di 4^ modifica non sostanziale AIA) assieme al collaudo relativo a questa 2^ fase di ristrutturazione, entro 90 gg dalla fine lavori di ristrutturazione complessiva prevista nell'estate 2017. Contestualmente al collaudo verrà effettuata anche la verifica quinquennale in scadenza a novembre 2017.

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

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

❖ Capacità produttiva

In merito alla richiesta di modifica della capacità massima autorizzata da **423 t/g** (2^ modifica non sostanziale AIA) a **688 t/gg** di prodotto cotto (aumento di 265 t/gg) di prodotto cotto a seguito di ristrutturazione impiantistica sono espresse le valutazioni riportate di seguito.

La soglia per cui una modifica come quella richiesta dal gestore nella domanda di rinnovo AIA è da ritenersi sostanziale è stabilita nella V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008.

In particolare, al punto 1.1.1 – Modifiche sostanziali (elenchi non esaustivi) è specificato che: sono da ritenersi modifiche sostanziali “per i complessi IPPC in cui sono svolte attività per le quali l'Allegato I del D.Lgs. 59/05 (ora Allegato VIII – Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.) indica valori di soglia, le modifiche per le quali si ha un incremento di una delle grandezze oggetto della soglia pari o superiore al valore della soglia medesima (per le ceramiche il valore soglia è 75 t/gg). Ove l'incremento richiesto risulti inferiore alla soglia medesima, è considerata modifica sostanziale un aumento del 50% del valore della capacità produttiva massima autorizzata nel provvedimento di AIA iniziale”.

Nel caso specifico di Ceramica del Conca S.p.A. si ha un aumento di capacità produttiva di 265 t/g (quindi, oltre il valore soglia di 75 t/gg), al fine di arrivare ad una capacità massima produttiva **688 t/giorno** prodotto cotto.

Coerentemente con le valutazioni suddette, il gestore a seguito di conclusione positiva del procedimento di Screening, con l'emanazione della **D.G.R. n. 240 del 06/03/2017** (con la quale il progetto di cui sopra è stato escluso dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale), in data 09/03/2017 ha presentato domanda di modifica sostanziale AIA.

Alla luce delle considerazioni sopra riportate e di quanto approvato nella D.G.R. suddetta, con il presente atto Ceramica del Conca S.p.A. sarà autorizzata per un valore di capacità massima di 688 t/giorno. Eventuali richieste di aumento della capacità massima autorizzata dovranno essere valutate rispetto a tale valore.

❖ Adeguamento alle MTD

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

❖ Materie prime e rifiuti

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

Si prende atto dell’aumento dei quantitativi annuali dei rifiuti recuperati da terzi valutati in riferimento alla potenzialità futura degli atomizzatori e della conferma degli stoccaggi massimi istantanei attualmente autorizzati. Si ricorda al gestore che dovranno essere mantenuti separati gli stoccaggi delle materie prime, dei rifiuti auto-prodotti e dei rifiuti recuperati da terzi. In particolare, quest’ultimi dovranno essere stoccati secondo le modalità specificate nell’Allegato II dell’AIA ed utilizzati solo per le attività autorizzate.

❖ Bilancio idrico

Relativamente agli scarichi dei reflui domestici e delle acque meteoriche la situazione attuale, riportata nella precedente sezione C2.1.2, è adeguata alla normativa.

Prendendo come riferimento la Planimetria Lay Out Generale Rete Idrica 3B 2017 REV.1.3, allegata alla domanda di modifica sostanziale AIA di marzo 2017, nella tabella sottostante si riporta l’elenco degli scarichi esistenti dell’installazione in oggetto.

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1 Lato nord acque meteoriche da pluviali e piazzali (non soggette a dilavamento) e scarichi domestici, previo passaggio in 4 impianti ad ossidazione totale	S2 Lato nord acque meteoriche da pluviali e scarichi domestici, previo passaggio in impianto ad ossidazione totale	S4 Lato nord - est acque meteoriche da pluviali e piazzali (non soggette a dilavamento) e scarichi domestici, previo passaggio in impianto ad ossidazione totale	S3 – S5 Lato nord e Lato nord - est acque meteoriche da pluviali e piazzali (non soggette a dilavamento)
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	Canal Torbido	Canal Torbido	Canal Torbido	Canal Torbido
Portata allo scarico (mc/anno)	/	/	/	/
Parametri da ricercare per autocontrollo	Solidi sospesi totali, BOD5, COD, azoto ammoniacale, grassi e oli animali vegetali	/	/	/
Limiti da rispettare/ norma di riferimento (mg/litro)	DGR 1053/03 Tabella D • 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	Indicazioni della DGR 1053/03 Tabella D	Indicazioni della DGR 1053/03 Tabella D	/
Impianto di depurazione	Depuratori ad ossidazione totale (10 + 20 + 30 +15 Aeq)	Depuratore ad ossidazione totale (20 Aeq)	Depuratore ad ossidazione totale (15 Aeq)	/
Frequenza autocontrollo	Annuale	/	/	/

A seguito delle modifiche impiantistiche richieste con modifica sostanziale AIA non si prevedono variazioni per quanto concerne gli scarichi idrici.

Anche il *prelievo di acqua dai pozzi* costituisce un fattore che deve sempre essere tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti quei sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o, comunque, un uso ottimale. A tale proposito, il consumo di acque da pozzo rispetta ampiamente i volumi annui massimi di prelievo fissati dalla concessione.

Si prende atto dell’aggiunta del nuovo silos al depuratore chimico-fisico a servizio delle linee di lappatura; si raccomanda la periodica manutenzione e controllo dello stesso.

I dati previsionali associati al bilancio idrico a seguito della modifica richiesta saranno verificati nei prossimi report annuali.

❖ Consumi energetici

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 “Consumi energetici”, nonché nella sezione C2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che il rispetto della soglia prevista dalle MTD di settore per l’indicatore

di performance “*consumo specifico totale medio di energia*” dimostri l’efficienza della gestione delle risorse energetiche, anche in riferimento a quanto previsto dal BRef “Energy efficiency”, approvato in febbraio 2009. Inoltre, si valutano positivamente:

- sia le azioni già intraprese dal gestore (riportate alla sezione C2.1.8) per la minimizzazione del consumo energetico e l’adozione di iniziative intraprese al fine di garantire una corretta gestione di tale risorsa;
- sia gli ulteriori recuperi di calore che saranno attuati a seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta con modifica sostanziale AIA marzo 2017.

Anche in base alle previsioni effettuate, l’indicatore di performance associato ai consumi energetici si manterrà con un buon margine al di sotto del limite previsto dalle BAT e migliorerà rispetto ai dati 2015.

Pertanto, si rimandano ulteriori verifiche e valutazioni all’analisi dei dati contenuti nei prossimi anni; non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda a questo riguardo e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

❖ Emissioni in atmosfera

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

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

In merito alle modifiche al quadro delle emissioni autorizzate richieste con comunicazione di modifica Sostanziale all’AIA del 09/03/2017 si esprimono le seguenti valutazioni:

- gli impianti di abbattimento associati ai punti di emissione E10, E95, E96, E97, E98 (filtri a maniche) E83 (filtro a cartucce) sono stati valutati conformi a quanto previsto dai criteri C.R.I.A.E.R.;
- per i punti di emissione nuovi a cui non sono associati inquinanti (E90, E91, E92, E93, E94, E100, E101) è necessario che il gestore comunichi la messa in esercizio ed a regime ed effettui una analisi in singolo per la portata;
- per i punti di emissione nuovi e modificati a cui sono associati inquinanti (E10, E83, E95, E96, E97, E98) è necessario che il gestore comunichi la messa in esercizio ed a regime ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti;
- per E99 associato all’emergenza Forno 3 è sufficiente che il gestore comunichi la messa a regime dello stesso.

Inoltre, si prende atto che, ad eccezione dei punti di emissione **E87** ed **E88**, tutti i punti di emissioni modificati ed autorizzati con Det. n. 3260 del 12/09/2016 di 4^a modifica non sostanziale AIA sono andati a regime; quindi, per E87 ed E88 sono confermate le prescrizioni specifiche riportate nella successiva Sezione D2.4.

Si confermano le valutazioni e prescrizioni riportate nella Delibera di Giunta Regionale n. 240 del 06/03/2017 relativa allo Screening:

- il limite massimo per l’emissione di polveri non può essere fissato al di sopra del valore di 20 µg/m³ (anche per la emissione E85);
- l’emissione di emergenza della turbina può essere utilizzata solo in caso di non funzionamento degli atomizzatori;
- il limite massimo di NO_x per l’emissione di emergenza della turbina non può essere fissato al di sopra del valore di 400 mg/Nm³.

Si prende atto di alcune modifiche al quadro delle emissioni richieste nella domanda di modifica Sostanziale AIA rispetto a quanto proposto ed approvato nello Screening, che non vanno ad incrementare il flusso di massa e che consentono una gestione migliore delle captazioni e dei volumi aspirati.

A seguito della Modifica Sostanziale AIA richiesta, alla luce delle prescrizioni previste nella delibera suddetta e delle richieste del gestore, la variazione in percentuale dei flussi di massa per singolo inquinante rispetto a quanto autorizzato nei precedenti atti di AIA è riportata nella tabella che segue. In particolare, è riportata:

- sia la differenza percentuale rispetto alla II fase di ristrutturazione, approvata in fase di Rinnovo AIA, però, non attuata interamente;
- sia la differenza percentuale rispetto alla 2^a modifica non sostanziale AIA con la quale è stata ridotta la capacità produttiva massima autorizzata (da 539 a 423 t/gg) ed è stata modificata la ristrutturazione prevista nella fase II suddetta.

INQUINANTE	Differenza % del flusso di massa	
	tra domanda mod. Sost. AIA e fase II Rinnovo AIA (non attuata e modificata con succ. modifiche)	tra domanda Mod. Sost. AIA e 2 ^a Mod. non Sost. AIA
Materiale Particellare	17,91%	32,54%
Piombo	-14,57%	-3,33%
Fluoro	-14,57%	-3,33%
S.O.V. (come C-org. totale)	-24,82%	-11,86%
Aldeidi	-24,82%	-11,86%
Ossidi di Azoto (come NO ₂)	11,84%	17,89%
Ossidi di Zolfo (come SO ₂)	-19,66%	-7,28%
Monossido di Carbonio (CO)	43,00%	38,83%

Dai dati suddetti si prende atto che le variazioni dei flussi di massa autorizzati si mantengono per tutti gli inquinanti sotto al 50% e per molti inquinanti addirittura abbiamo variazioni in negativo rispetto ai flussi precedenti. Inoltre, è valutato positivamente anche il fatto che i flussi di massa reali associati ai singoli inquinanti, in base ai dati riportati nei report annuali ed in relazione alle valutazioni riportate nella domanda di modifica sostanziale AIA, si manterranno a valori molto inferiori di quelli autorizzati. Si rimanda la verifica di tale aspetto ai report successivi la ristrutturazione impiantistica.

Le valutazioni in merito alla stima previsionale della qualità dell'aria relativamente agli inquinanti più critici (in termini di rispetto dei limiti normativi - PM10 ed NO₂, oltre che a Pb e a F), svolta dal gestore a partire dal quadro emissivo che rappresenta lo scenario futuro di massimo impatto, sono già state riportate nella Delibera di Giunta Regionale n. 240 del 06/03/2017, dove viene evidenziato che l'impatto nei confronti dell'ambiente, potenzialmente significativo, è ritenuto ammissibile a condizione che siano rispettate le prescrizioni contenute nella delibera di screening stessa (già sottolineate nei precedenti capitoli).

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

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

La potenza termica complessiva dei n.3 gruppi elettrogeni (associati ad E79, E80, E81) risulta **maggiore di 1MW**, pertanto, gli stessi sono autorizzati espressamente senza limiti associati ed autocontrolli (trattandosi di impianti funzionanti solo in caso di emergenza).

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione di impatto acustico 2012 presentata da Pastorelli S.p.A. (ora Ceramica del Conca S.p.A.) firmata da tecnico competente rappresenta un quadro accettabile in

merito al disposto della legislazione vigente anche a seguito degli interventi di insonorizzazione effettuati.

Si prende atto delle valutazioni previsionali d'impatto acustico legato alle nuove sorgenti che saranno posizionate esternamente all'edificio Gres2, che confermano il rispetto dei limiti d'immissione a confine (P4, P3) e di differenziale presso il recettore (R1).

La verifica del previsionale suddetto dovrà essere effettuata mediante **collaudo acustico completo** ed inviata ad ARPAE di Modena e Comune di Savignano S/P (la stessa varrà come valutazione quinquennale prescritta dal Piano di Monitoraggio e prevista nel 2017 e sostituisce la prescrizione n. 6 dell'Allegato I alla Det. n. 3260 del 12/09/2016). La relazione di collaudo dovrà contenere il dettaglio di tutte le sorgenti aggiornate a seguito della ristrutturazione richiesta e misure rappresentative di rumore che dimostrino il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà (presso i punti prescritti) e dei limiti di immissione differenziali presso il recettore sensibile individuato, con particolare attenzione al limite notturno presso P4 (vicino al limite di zona di 60 dBA) ed al differenziale diurno in corrispondenza di R1 (uguale al limite differenziale di 5 dBA). Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

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

❖ *Protezione del suolo*

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 "Protezione del suolo e delle acque sotterranee", non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto. E' stata accolta la richiesta del gestore di modificare nel Piano di Monitoraggio il sistema di controllo dell'intercapedine della cisterna interrata di gasolio sostituendo il "misuratore di pressione" con un "sistema automatico di allarme con dispositivo di verifica del suo funzionamento", con frequenza mensile, mediante test.

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

Si precisa, inoltre, che la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" (presentata in data 27/04/2015 assieme al report annuale) di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, do
vrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

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

Vista la documentazione presentata, il contributo tecnico del Servizio Territoriale ARPAE di Modena ed i risultati dell'istruttoria dello scrivente SAC ARPAE di Modena, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

1. La ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'ARPAE di Modena (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano sul Panaro (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La

comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi impreveduti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi impreveduti, informandone l'ARPAE di Modena;
6. il gestore al termine dei lavori di ristrutturazione impiantistica dovrà effettuare un **collaudo acustico completo** e la documentazione relativa allo stesso dovrà essere inviata ad ARPAE di Modena e Comune di Savignano S/P **entro il 15/01/2018** (la stessa varrà come valutazione quinquennale prescritta dal Piano di Monitoraggio e prevista nel 2017 e sostituisce la prescrizione n.6 dell'Allegato I alla Det. n. 3260 del 12/09/2016). La relazione di collaudo dovrà contenere il dettaglio di tutte le sorgenti aggiornate a seguito della ristrutturazione richiesta e misure rappresentative di rumore che dimostrino il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà (presso i punti prescritti) e dei limiti di immissione differenziali presso il recettore sensibile individuato, con particolare attenzione al limite notturno presso P4 ed al differenziale diurno in corrispondenza di R1. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione;
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede, pertanto, al gestore di trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di i Savignano sul Panaro (MO) **entro il 11/04/2018** una proposta di monitoraggio in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento (sotto forma di modifica non sostanziale dell'AIA);
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 27/04/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee.

D2.3 Raccolta dati ed informazioni

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

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

GRES 1

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – n. 4 Presse (*) e Silos	PUNTO DI EMISSIONE E7 –Scarico filtri e trasporto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E8 – Supero Presse e Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E15 – ATM25 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E16 - ATM15 e Cogenerazione
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	30.000	10.000	2.100	25.000	15.000
Altezza minima (m)	-	8	6	10	22	21
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	20	20	20	20	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	5	5	5	5	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 - UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	35	35
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	-	-	-	100	100
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO

(*) di cui funzionanti n.3

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E18 – Forno Bicanale F1	PUNTO DI EMISSIONE E20 – n. 3 Linee Smalteria + Soffiaggio Ingresso Forno F1 + Spazzolatura	PUNTO DI EMISSIONE E21 – Dosaggio Miscelazione
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	18.500	35.000	51.500
Altezza minima (m)	-	15	8	18
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5	10	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	-	5	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 - ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,5	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) - UNI 10787	5	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10878; UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10393; UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (**)	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, Pb, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO _x	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E31- E33 - E34- E35 – Essiccazione Gres Porcellanato	PUNTO DI EMISSIONE E39 - Termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E47 - Raffreddamento Forno Bicanale F1
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	6.000 cad.	5.000	30.000
Altezza minima (m)	-	11	-	8
Durata (h/g)	-	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E72 - Saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E73 - Taglio al Plasma	PUNTI DI EMISSIONE E74 - Emergenza forno bicanale F1
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	1.550	2.200	16.000
Altezza minima (m)	-	6	6	8
Durata (h/g)	-	0,5	0,5	Emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10878 - UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	5	-	
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	10	-	
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	-	-	Annuale per portata e polveri	

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E79 – Gruppo Elettrogeno 1 Deutz 481 KW	PUNTI DI EMISSIONE E80 – Gruppo Elettrogeno 2 Deutz 715 KW
Messa a regime	-	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	-	-
Altezza minima (m)	-	2,5	2,5
Durata (h/g)	-	Emergenza	Emergenza

GRES 2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE T.G - Emergenza Turbina (§)	PUNTO DI EMISSIONE E1 – Preparazione Smalti	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E9 – ATM51 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E10 – Forno F2 + Nuovo Forno F3 (GRES2)
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	55.000	8.000	2.000	63.000	45.000
Altezza minima (m)	-	19	8	8	21	15
Durata (h/g)	-	Emergenza	16	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	50	10	20	20	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 - ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	-	-	-	0,5
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	-	-	-	5
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	-	-	-	20
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50 (***)	-	-	-	50

Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	400 (***)	-	-	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 - UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (***)	-	-	35	500 (°)
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	100 (***)	-	-	100	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri, NO _x , SO _x , SOV, CO	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO	Trimestrale per portata, polveri, Pb, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO _x

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

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

(***) i limiti si riferiscono ad un tenore di O₂ libero nei fumi pari al 15%

(§) tale emissione può essere utilizzata solo in caso di non funzionamento degli atomizzatori

(°) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E25 - E26 - Essiccatoio n.1	PUNTI DI EMISSIONE E27 - E28 - Essiccatoio n.2	PUNTO DI EMISSIONE E29 - Essiccatoio n.1 Finale	PUNTO DI EMISSIONE E30 - Essiccatoio n.2 Finale
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	9.000 cad.	9.000 cad.	17.500	17.500
Altezza minima (m)	-	13	13	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E42 - Raffreddamento intermedio Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Raffreddamento finale Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E55 - Supero Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E56 - Dosaggio Polveri e Giro nastri	PUNTO DI EMISSIONE E57 - Macinazione ad umido argille
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	0 - 25.000 (°)	45.000	1.100	22.000	23.000
Altezza minima (m)	-	9	9	10	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	-	-	20	20	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	-	-	5	5	5
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

(°) portata variabile in quanto viene effettuato recupero di calore negli essiccatoi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60 – Smalteria n. 2 Linee e Spazzole lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E68 - Termoretraibile	PUNTI DI EMISSIONE E69, E70, E71 - Cabine Laboratorio a Velo d'acqua	PUNTI DI EMISSIONE E76 – Emergenza Forno 2
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	60.000	5.800	1.500 (cad.)	22.700
Altezza minima (m)	-	10	10	10	9
Durata (h/g)	-	24	8	8	Emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	-	10	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	-	Annuale per portata e polveri	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E81 – Gruppo Elettrogeno 3 CAT 546 KW	PUNTO DI EMISSIONE E83 – Rulliere Ingresso Forno F2 e Nuovo Forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E84 – Linee rettifica a Secco (n.1 e 2)	PUNTO DI EMISSIONE E85 – Alimentazione presse e pressatura
Messa a regime	-	a regime	(*)	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	-	16.000	58.000	50.000
Altezza minima (m)	-	2,5	10	12	12
Durata (h/g)	-	Emergenza	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	-	10	10	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	5	5	5
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E86 – Termoretraibile (GRES2)	PUNTO DI EMISSIONE E87 – Sfiato Silos Polveri filtri	PUNTO DI EMISSIONE E88 – Sfiato Silos polveri Filtro Rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E89 – Scambiatore di calore F2
Messa a regime	-	a regime	(*)	(*)	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	700	1.100	1.100	32.500
Altezza minima (m)	-	8	10	10	8
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	-	10	10	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	5	5	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	-

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E90 - Raffreddamento intermedio Forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E91 - Raffreddamento finale Forno F3	PUNTI DI EMISSIONE E92 - E93 - Essiccatoio n.3	PUNTO DI EMISSIONE E94 - Essiccatoio n.3 Finale
Messa a regime	-	(*)	(*)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	0 - 25.000 (°)	45.000	9.000 cad.	8.000
Altezza minima (m)	-	13	13	12	12
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

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

(°) portata variabile in quanto viene effettuato recupero di calore negli essiccatoi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E95 - Dosaggio materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E96 - ATM65 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E97 - Pressatura + Alimentazione + Refili Taglio linea continua	PUNTO DI EMISSIONE E98 - Linee Rettifica a secco (n.3 e 4)
Messa a regime	-	(*)	(*)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	19.000	40.000	44.000	58.000
Altezza minima (m)	-	11	17	16,5	15,5
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	20	20	20	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	5	5	5	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	200	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 - UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	35	-	-
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	-	100	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E99 - Emergenza Forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E100 - Raffreddamento Indiretto Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E101 - Raffreddamento Indiretto Forno F3
messa a regime	-	(*)	(**)	(**)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	22.700	19.000	19.000
Altezza minima (m)	-	11	11	11
Durata (h/g)	-	24	24	24

(*) rif. Prescrizione n. 3

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

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

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**GRES2: E10, E83, E87, E88, E90, E91, E92, E93, E94, E95, E96, E97, E98, E99, E100, E101**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente ai punti di emissione **E10, E83, E87, E88, E95, E96, E97, E98** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E90, E91, E92, E93, E94, E100, E101** portata alla messa a regime;
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

8. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:

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

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

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

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

A questo proposito, si precisa che:

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi “Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera” di cui all’Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all’Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l’archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all’ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l’invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l’Azienda a disposizione dell’Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
12. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell’impianto, +/- 30 giorni;
13. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPA Sezione Provinciale di Modena entro 24 ore dall’accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall’art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
14. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell’incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.
- In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell’Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell’Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell’incaricato delegato allo scopo) in caso di:**
- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di “brandeggio”), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
 - **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**
- Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.
16. il gestore dell’impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano

materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;

17. l'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 Emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. **E' consentito lo scarico dei reflui domestici, con impianto ad ossidazione totale, in acque superficiali nel rispetto:**
 - a. **dei parametri e dei limiti riportati in Tab. D della D.G.R. 1053/2003 per lo scarico S1;**
 - b. **delle indicazioni di cui alla D.G.R. 1053/2003 per gli scarichi S2 ed S3;**
5. L'analisi allo scarico deve essere effettuata nei pozzetti subito a valle dei singoli impianti ad ossidazione totale.
6. E' sempre consentito lo scarico delle acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali
7. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**);
8. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Modena.

D2.6 Emissioni nel suolo

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

D2.7 Emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
V	70	60	5	3
IV	65	55		

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alle valutazioni di impatto acustico agli atti:

PUNTO	Note
P1	Misura eseguita in prossimità del confine sud - ovest di proprietà, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento
P2	Misura eseguita in prossimità del confine nord - ovest di proprietà, a distanza di circa 7 mt dallo stabilimento
P3	Misura eseguita in prossimità del confine est di proprietà, a distanza di circa 30 mt dal reparto campioni
P4	Misura eseguita in prossimità del confine nord est di proprietà, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento

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

ed i seguenti ricettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

RICETTORI SENSIBILI (*)	
R1	Misura eseguita presso l'abitazione più prossima all'impianto, a distanza di circa 10 metri dal confine est

(*) i ricettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali

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

D2.8 Gestione dei rifiuti

1. E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. la calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche;
3. i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicate il codice CER del rifiuto stoccato;
6. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
7. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da Allegato II alla presente AIA (iscrizione SAV011).**

D2.9 Energia

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

D2.10 Preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le indicazioni definite dalla procedura "Gestione e controllo delle emergenze" (in caso d'incendio o infortunio, guasto alle vasche di contenimento acque tecnologiche, impianti di depurazione fumi e polveri, cisterna del gasolio, manipolazione impropria di prodotti dannosi, emergenza presso lo stoccaggio dell'olio lubrificante o emergenze dovute ad altri sversamenti).
2. in caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.11 Sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime per impasto	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi organici	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Scarto crudo riutilizzato internamente	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	Biennale	Elettronica o Cartacea	annuale
Acque in ingresso al depuratore (*)	Stima	Mensile	Biennale	Cartacea	Annuale
Acque reflue riciclate internamente	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	Biennale	Elettronica o Cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Annuale	-	Elettronica o Cartacea	annuale

(*) parametro da registrare solo nel caso sia riattivato il depuratore acque si processo

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia elettrica

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di energia elettrica auto-prodotta	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Mensile	Biennale	Eltrtronica/cartacea	Annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Contatore gas	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di gas metano per turbina cogeneratore	Contatore gas	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Mensile	Biennale	Eltrtronica/cartacea	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)	
Portata emissione e Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	GRES1	Emissione E18 (forno) <u>Trimestrale</u> per portata, Polveri, Piombo e Fluoro <u>Semestrale</u> per SOV, Aldeidi <u>Annuale</u> per NO _x Emissioni E15, E16 (ATM) <u>Trimestrale</u> per portata polveri, SO _x , NO _x , CO Emissioni E6, E7, E8, E20, E21 <u>Semestrale</u> per portata e polveri Emissione E73 <u>Annuale</u> per portata e polveri	<i>Biennale</i> - uno a scelta tra E15, E16, E9, E18, E10, E96 (forni e ATM) - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	Annuale
			GRES2			
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua		<i>Biennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	--
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento dell'impianto di abbattimento dei forni ed ATM	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera		<i>Biennale</i>	cartacea su rullini / elettronica	annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera		<i>Biennale</i>	-	-
Titolazione calce esausta	Analisi chimica	1. Trimestrale 2. A seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto		<i>Biennale</i> con verifica Certificati analisi	Elettronica o Cartacea	Annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	Controllo visivo parti in movimento e livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	Giornaliera		<i>Biennale</i>	-	-

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

Relativamente al solo scarico S1 di reflui domestici in acque superficiali (Canal Torbido), trattati mediante impianto ad ossidazione totale, deve essere effettuato il seguente piano di monitoraggio e controllo:

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Solidi sospesi totali, BOD ₅ , COD, azoto ammoniacale, grassi e oli animali/vegetali	analisi chimica	Annuale	<i>all'occorrenza</i>	registro cartaceo degli interventi	Annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nello stabilimento sono presenti un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque che ritornano nel ciclo produttivo (al momento non attivo), un impianto di depurazione chimico-fisico a servizio delle linee di lappatura e n. 6 impianti ad ossidazione totale per i reflui domestici. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica Funzionamento: - impianto di depurazione reflui industriali (*) - impianto di depurazione chimico - fisico linee lappatura - impianti ad ossidazione per reflui domestici (**)	controllo visivo	mensile	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>Biennale</i>	limitatamente alle anomalie / malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

(*) controllo da effettuarsi nel caso in cui l'impianto di depurazione sia rimesso in funzione

(**) la verifica di funzionalità deve essere effettuata su tutti gli impianti ad ossidazione totale presenti.

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	<i>Biennale</i>	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale (**) o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	<i>Quinquennale</i> con verifica a campione delle misure se necessario	relazione tecnica (***) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(*) utilizzare i punti di misura prescritti al **punto 4 della Sezione D2.7**

(**) **ref. prescrizione specifica della Sezione D2.2**

(***) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Savignano sul Panaro.

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori, dei bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	quotidiano	Biennale	-	-
Stato di conservazione dei sistemi di contenimento rifiuti e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	Controllo visivo	giornaliero	Biennale	-	-
Quantità di rifiuti recuperati suddivisa per codice CER (comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm)	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	In corrispondenza di ogni messa in deposito	Biennale	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee controllare

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica integrità delle vasche e serbatoi fuori terra	controllo visivo	giornalmente	Biennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Dispositivo di monitoraggio intercapedine del serbatoio di gasolio interrato a doppia parete	Verifica funzionalità (test)	mensile	Biennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico	annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

Fattore di emissione di materiale particolato	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. Presso la vasca di raccolta della barbotina e presso le vasche di raccolta acque di processo deve essere mantenuto in efficienza il sistema di antiriboccamento collegato ad allarme acustico e visivo.
9. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;

10. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
11. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
13. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 58 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO II – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

ISCRIZIONE N. SAV011

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006, PARTE QUARTA E SS.MM, DELL’INSTALLAZIONE CERAMICA DEL CONCA S.P.A., CON SEDE PRODUTTIVA UBICATA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO (MO).

- Rif. int. N. 22/00819720400
- sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant’Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e sede installazione in Comune di Savignano sul Panaro (MO), Località Mulino, Via Magazzeno 1944;
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5, All. VIII – D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016 la società "Ceramica del Conca S.p.A.", con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant’Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400, è subentrata alla società “Pastorelli S.p.A.”, con sede in via Calzavecchio 23, in Comune di Casalecchio di Reno (BO), nella gestione dell’attività produttiva e di recupero di rifiuti prodotti da terzi di cui alla presente iscrizione (SAV011), riguardante l’unità produttiva di via Magazzeno 1944, Località Mulino, in Comune di Savignano sul Panaro (MO). L’atto notarile n. 12735 - IT è stato sottoscritto fra i rappresentanti delle due società avanti al Notaio Mauro Plescia di Rimini in data 14/12/2016 e trascritto presso la Camera di Commercio di Forlì-Cesena e Rimini in data 20/12/2016. Presso lo stabilimento in oggetto Ceramica del Conca S.p.A. effettua attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi da riutilizzare nel ciclo di produzione di piastrelle ceramiche.

Iter storico della comunicazione:

- 07/06/2005: Enzo Donald Mularoni in qualità di legale rappresentante e gestore di Pastorelli S.p.a. presenta domanda di AIA allo Sportello Unico del Comune di Savignano sul Panaro che l’accetta con prot. n. 5407-2005 e la trasmette successivamente alla Provincia di Modena. La Ditta chiede di continuare le attività previste nella comunicazione vigente senza variazioni.
- 29/11/2006: la Provincia di Modena rilascia l’Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell’art. 5 comma 12 del D.Lgs. 59/05 e dell’art. 10 della L.R. 21/04, a Pastorelli S.p.A. per l’installazione sita in via Magazzeno, 1944 località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (Mo), con validità dal 01/12/2006 al 30/11/2011.
- 24/06/2008: Pastorelli S.p.A. presenta alla Provincia di Modena comunicazione per modifica delle operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell’art. 216 comma 5 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. (assunta agli atti con prot. n. 67212/8.8.4 del 24/06/2008), nella quale dichiara che, decorsi 90 giorni dalla data di presentazione della stessa, intende apportare all’attività le seguenti modifiche:
 1. il processo di riutilizzo delle acque tecnologiche prodotte in proprio e da terzi e dei fanghi liquidi ritirati da terzi non prevede più l’utilizzo del depuratore ma avviene direttamente mediante immissione degli stessi all’interno del mulino di macinazione;
 2. incremento della quantità annuale di recupero delle acque non depurate, ritirate da terzi, identificate con codice CER 080203, da 2.500 t/a a 4.140 t/a;
 3. incremento della capacità di stoccaggio dei rifiuti di cui sopra CER 080203, mediante l’utilizzo di n. 10 vasche fuori terra esistenti della capacità di 25 m³ cadauna, oltre alla

vasca fuori terra della capacità di 60 m³ (individuate nella planimetria, agli atti, Allegato 3 delle integrazioni alla domanda di AIA del 30/06/2006);

4. recupero di due nuove tipologie di rifiuti CER 101299 scarti ceramici con smalto crudo di cui al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e ss. mm. e CER 101201 miscela di preparazione scartata prima del processo termico di cui al punto 7.3 del D.M. 05/02/98 e ss. mm..

Il Gestore ritiene che le modifiche proposte si possano considerare non sostanziali ai sensi dell'Art.10 del D.lgs. 59/05. Gli esiti dell'istruttoria di valutazione del progetto condotta internamente allo Scrivente Servizio, confermano la non sostanzialità delle modifiche richieste dal Gestore.

- 30/09/2008: il Servizio Gestione Integrata Sistemi Ambientali della Provincia di Modena, emette Allegato II, prot. n. 98346/8.8.4 del 30/09/2008, all'AIA (iscrizione al n. SAV011 del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti"), aggiornato, con le modifiche intercorse a seguito della suddetta comunicazione.
- 05/12/2008: Pastorelli S.p.a. trasmette comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 125251/8.8.4 del 09/12/2008, ai sensi dell'art. 216 D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. per modifiche alle operazioni di recupero di rifiuti, consistenti in:
 1. aumento della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 080202 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" (punto 12.6 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 400 t/a a 1000 t/a;
 2. aumento della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 080203 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" (acque non depurate) (punto 12.6 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 4.140 t/a a 5.000 t/a;
 3. riduzione della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 101299 rifiuti non specificati altrimenti "scarti ceramici con smalto crudo" (punto 12.6 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 4.360 t/a a 3.500 t/a;
 4. nella riduzione della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 101201 "miscela di preparazione scartata prima del processo termico" (punto 7.3 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 6.000 t/a a 5.400 t/a;
 5. rimane invariata la potenzialità complessiva di recupero annuale pari a 14.900 t/a.

Dall'esame della suddetta comunicazione risulta che le modifiche apportate sono compatibili con la capacità di recupero dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni specifiche previste ai punti 12.6 a) e 7.3 a) del D.M. 05/02/98 e ss. mm.; si rileva che, nella "tabella dei materiali trattati" allegato B alla comunicazione è stato riportato un quantitativo di fango secco riutilizzabile pari a 4.673 t/a, mentre alla Scrivente Amministrazione, risulta pari a 4.248 t/a, tale quantitativo risulta comunque compatibile con la quantità complessiva di fango secco recuperata presso l'impianto pari a 1.825 t/a (comprensiva sia dei rifiuti recuperati in contro proprio, che di quelli ritirati da terzi). Gli esiti dell'istruttoria di valutazione del progetto condotta internamente allo Scrivente Servizio, confermano la non sostanzialità delle modifiche richieste dal Gestore.

- 23/03/2009: la Provincia di Modena emette la Determinazione n. 114 di 2^a modifica all'AIA al fine di sostituire l'allegato II prot. n. 98346/8.8.4 del 30/09/2008, con il nuovo allegato II prot. n. 26778/8.8.4 del 16/03/2009;
- 27/05/2011: Pastorelli S.p.A. presenta al SUAP del Comune di Savignano sul Panaro (Mo) domanda di Rinnovo senza modifiche alla vigente AIA, che perviene alla Provincia di Modena in data 15/06/2011 ed è assunta agli atti con prot. n. 58728/8.8.4 del 21/06/2011;
- 28/11/2011: con **Determinazione n. 480** la Provincia di Modena rilascia a Pastorelli S.p.A. **Rinnovo dell'AIA**, con validità sino al 30/11/2016;
- 19/03/2012: Pastorelli S.p.a. trasmette comunicazione, ai sensi dell'art. 216 D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 27670/8.8.4 del 21/03/2012, per modifiche alle operazioni di recupero di rifiuti, consistenti in:
 1. modifica delle caratteristiche dei fanghi ceramici ritirati da terzi, identificati con codice CER 080202, tali rifiuti non sono più ritirati allo stato fisico liquido, ma solido/fangoso

palabile (con umidità 15%), filtropressati, in conseguenza di ciò sono modificate le modalità di stoccaggio, i rifiuti sono stoccati all'interno di un box di capacità 100 mc all'interno del deposito materie prime dello stabilimento "grès 1" su superficie in calcestruzzo;

2. spostamento dei box di stoccaggio dei rifiuti identificati con CER 101201 e CER 101299, sempre all'interno del capannone deposito materie prime dello stabilimento "grès 1" su superficie in calcestruzzo, adiacenti al vano "magazzino" sono disposti n. 3 box di superficie 7,5 m x 10 m di capacità 100 mc ciascuno, adibiti allo stoccaggio dei predetti rifiuti 080202, 101201 e 101299;
3. modifica delle modalità di stoccaggio dei rifiuti identificati con CER 080203 ritirati da terzi, che ora sono stoccati solamente all'interno delle n. 2 vasche di carico esistenti, della capacità di 100 mc ciascuna;

Dall'esame della suddetta comunicazione risulta che le modifiche apportate sono compatibili con la capacità di recupero dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni specifiche previste ai punti 12.6.3 a) e 7.3.3 a) del D.M. 05/02/98 e ss. mm..

- 02/04/2012: Pastorelli S.p.A. trasmette alla Provincia di Modena comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 33130 del 04/04/2012, dell'avvenuta realizzazione della copertura delle vasche di stoccaggio contenenti rifiuti recuperati da terzi, allegando documentazione fotografica.
- 21/06/2012: la Provincia di Modena rilascia la Determina n. 233 di 1^ modifica non sostanziale AIA a cui è allegato anche il prot. n. 57250, Classif. 09-11-06/f. 280/2011 del 14/06/2012 che sostituisce l'Allegato II dell'atto di Rinnovo.
- 12/09/2016: il SAC ARPAE di Modena rilascia la **Det. n. 3260** di 4^ modifica non sostanziale ed Aggiornamento dell'AIA, con la quale sono sostituiti interamente gli atti precedenti. Viene autorizzato un aumento della capacità massima di produzione da 423 a 432 t/giorno di prodotto cotto e varie modifiche impiantistiche, senza variazione all'Allegato II dell'AIA;
- 05/02/2017: il SAC ARPAE di Modena rilascia la **Determinazione n. 734 di voltura** della gestione dell'impianto a seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016, della società "Pastorelli S.p.A." nella società "Ceramica del Conca S.p.A.", con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400, senza variare nulla rispetto a quanto autorizzato nell'atto suddetto;
- 06/03/2017: la Regione Emilia Romagna l'emanava la **Delibera di Giunta n. 240**, con la quale il progetto di ristrutturazione impiantistica presentato in data 08/08/2016 da Pastorelli S.P.a. (poi Ceramica del Conca S.p.A.) mediante istanza di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale, ai sensi dell'art. 9 della L.R. 9/99, viene approvato ed escluso dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale;
- 09/03/2017: Ceramica del Conca S.p.A. presenta domanda di Modifica Sostanziale dell'AIA, con la quale è richiesto un aumento di capacità produttiva massima da **432 a 688 t/gg** a seguito della realizzazione di interventi di ristrutturazione impiantistica (già riportati nella domanda di Screening), che prevedono l'aggiunta nello stabile Gres 2 di un'intera linea di produzione (mulino di macinazione, ATM, pressa, essiccatoio, linea smalteria, forno, linea scelta, rettifica e lappatura). In tale domanda è richiesta la seguente modifica delle quantità di rifiuti recuperati:
 - da 1.000 a **3.500** ton/anno per il CER 080202 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" (fanghi allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%);
 - da 5.000 a **10.000** ton/anno per il CER 080203 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" (acque non depurati);
 - da 3.500 a **10.000** ton/anno per il CER 101299 rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo);
 - da 5.400 a **10.000** ton/anno per il CER 101201 (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico).

Le modalità di ricevimento dei rifiuti, le modalità e le quantità di deposito temporaneo (stoccaggio max. istantaneo), le modalità di recupero in ciclo produttivo resteranno invariate rispetto alla situazione autorizzata.

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Ceramica del Conca S.p.A., ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **SAV011** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti".
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:

"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:

- a. aumento della potenzialità impiantistica;*
- b. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
- c. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
- d. introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".*

Tutte le modifiche saranno valutate dall'ARPAE Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dall'ARPAE Modena, disponibile sul sito internet dell'Agenzia, evidenziando sulla prima pagina il numero identificativo di AIA (Rif. int. n. 22/00819720400).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Ceramica del Conca S.p.A., sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.
7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
8. preso atto, dalla documentazione presente agli atti della SAC ARPAE, che i rifiuti solidi e liquidi ritirati in comunicazione sono riutilizzati nel processo di macinazione ad umido quali componenti nella preparazione dell'impasto per il supporto ceramico e che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero sono le seguenti:
 - i rifiuti solido/polverulenti (CER 101299 e CER 101201) ed i rifiuti solido/fangoso palabili (CER 080202 - fanghi acquosi filtropressati, con un contenuto di acqua pari al 15%) sono stoccati all'interno di box di stoccaggio dedicati, della capacità di 100 m³ cad., con pavimentazione in calcestruzzo, posti nel capannone "deposito materie prime" dello stabile Gres1;
 - i rifiuti liquidi (CER080203 - sospensioni acquose) sono stoccati all'interno di n. 2 "vasche di carico" da 100 mc cadauna, in "zona depuratore", adiacente al "deposito materie prime" Gres2.

Le sospensioni acquose vengono trasportate con camion autobotte a idropompa e scaricate nelle vasche dedicate all'interno delle quali non avviene un vero e proprio stoccaggio, in

quanto tali vasche alimentano direttamente i mulini di macinazione ad umido (n. 2 mulini continui in Gres 2). I rifiuti stoccati nei box suddetti, al riparo dagli agenti atmosferici, mediante sistema di pesatura e dosaggio sono trasportati alle tramogge di carico presenti nel reparto di macinazione e, successivamente, inviati nei due mulini continui assieme alle materie prime, ai rifiuti prodotti in proprio, alle sospensioni ritirate da terzi suddette ed alle acque bianche e di lavaggio.

A seguito della macinazione si ottiene una sospensione argillosa, detta barbotina, che viene stoccata in vasche dedicate interrate, dotate di sensori e dispositivi di allarme e da qui avviata negli atomizzatori ove, con l'eliminazione dell'acqua, si ottiene una polvere omogenea microgranulata (atomizzato) che sarà utilizzata in parte per la produzione di piastrelle in gres porcellanato e, in parte, sarà destinata alla vendita. Nello stabilimento saranno presenti n.4 atomizzatori con potenzialità complessiva di 43,6 ton/h. Le aree di stoccaggio dei rifiuti recuperabili sono individuate nella planimetria "Lay Out Generale Depositi 3C 2017" allegata alla domanda di modifica Sostanziale AIA del 09/03/2017 in cui sono riportati tutti gli stoccaggi sopra descritti.

SEZIONE PRESCRITTIVA

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

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

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

7.3	<i>Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>				Operazioni di recupero: R13, R5	
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico					Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate (piastrelle ceramiche in grès porcellanato)
Subtotale 7.3		100	150	10.000	10.000	
12.6	<i>Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>				Operazioni di recupero: R13, R5	
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi filtropressati allo stato solido / fangoso palabile, con umidità 15%)	100	150	3.500	3.500	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a piastrelle nelle forme usualmente commercializzate
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (acque non depurate)	200	200	10.000	10.000	
101299	rifiuti non specificati altrimenti (SCARTI CERAMICI CON SMALTO CRUDO)	100	150	10.000	10.000	
Subtotale 12.6		400	500	23.500	23.500	
TOTALE				33.500	33.500	

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti, con riferimento alla planimetria Lay Out Generale Depositi 3C 2017 allegata alla domanda di Modifica Sostanziale AIA del 09/03/2017, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
1. art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare, non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio ed i siti di particolare interesse;
 2. art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06);
 3. art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché, di sicurezza sul lavoro;
 4. art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 5. art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
 6. art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 7. art. 6 (*Messa in riserva*) comma 1: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni, qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06);
 8. art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
 9. art. 6 comma 6: [...] i rifiuti messi in riserva devono essere avviati alle altre operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione;

10. art. 6 comma 7: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento;
11. art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
12. art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
13. art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
14. art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
15. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
16. deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
17. la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
18. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
19. il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
20. ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
21. l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
22. lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
23. i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
24. le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
25. il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antiriboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
26. i contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacini di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad

- almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
27. le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 28. le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano in contatto con i rifiuti;
 29. le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
 30. i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
 31. i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
 32. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
 33. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
 34. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Prescrizioni specifiche:

- d) i seguenti rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria trasmessa in data 19/03/2012 ed in particolare:
 - i rifiuti identificati con codice **CER 080202** “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici” (fanghi allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio dedicato, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in calcestruzzo, posto nel capannone “deposito materie prime” dello stabile Gres1;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 101299** rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio dedicato, adiacente al precedente, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in calcestruzzo, posto nel capannone “deposito materie prime” dello stabile Gres1;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 101201** (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio dedicato, adiacente al precedente, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in calcestruzzo, posto nel capannone “deposito materie prime” dello stabile Gres1;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 080203** “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici” (acque non depurate) devono essere collocati all'interno di n. 2 vasche fuori terra poste in prossimità dell'impianto di depurazione delle acque di processo, della capacità di 100 m³ cad.;
- e) le aree di messa in riserva dei rifiuti oggetto della presente iscrizione devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato;
- f) i cumuli dei suddetti rifiuti devono essere fisicamente separati e distinguibili mediante apposita segnaletica, da quelli degli scarti, anche se simili, prodotti presso lo

stabilimento; a tal fine la ditta deve adottare le opportune misure come indicato al precedente punto e);

- g) il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal D.M. 05/02/98 e ss.mm. ai punti 7.3 e 12.6;
- h) relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006), l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.
- i) i rifiuti identificati con codice CER 101201 non devono contenere smalto crudo, conformemente a quanto disposto dalla Provincia di Modena nella circolare "Utilizzo codici CER 2002 per i rifiuti del comparto ceramico" prot. n.60899/8.8.4 del 05/05/2005.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 9 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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