ARPAE

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-304 del 23/01/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA MATILDE DI CANOSSA N 22, IN COMUNE DI FRASSINORO (MO). (RIF. INT. N. 02733280354/82). VOLTURA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2017-314 del 23/01/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

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

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.** - INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA MATILDE DI CANOSSA N 22, IN COMUNE DI FRASSINORO (MO). (RIF. INT. N. 02733280354/82).

VOLTURA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

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

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

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

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 152 del 11 febbraio 2008 "Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti";
- la 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”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera l-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. 101 del 04/07/2013** di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Terre della Badia S.p.A., avente sede legale in Via Strada Statale 467 n.122/C, a Casalgrande (RE), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) denominata “Terre della Badia S.p.A.”, sita in via Matilde di Canossa n. 22, in Comune di Frassinoro (MO);

richiamato il **nulla osta prot. n. 8496 del 21/01/2014** relativo a modifica non sostanziale che non richiedeva aggiornamento dell'AIA sopra citata e la **Determinazione n. 34 del 05/03/2015 di 1^ modifica non sostanziale AIA** con la quale l’AIA è stata aggiornata alle previsioni della Delibera di Giunta Regionale n. 1159/2014, rilasciati entrambi dalla Provincia di Modena;

considerato che in data 21/03/2016 Terre della Badia S.r.l. ha presentato comunicazione al SAC ARPAE di Modena di fermata di tutti gli impianti produttivi e relativi impianti di abbattimento a far data dal 18/03/2016 (assunta agli atti con prot. n. 4738);

considerato che in data 25/10/2016 perviene **comunicazione di voltura** (integrata in data 02/11/2016) della gestione dell’impianto suddetto da Terre della Badia S.p.A. ad Industrie Matildiche S.r.l., avente sede legale in Statale 467 n. 45, in Comune di Casalgrande (RE) e P.IVA. 02733280354, a far data al 25/10/2016 a seguito di cessione ramo d’azienda (atto notarile n. 16505 registrato a Reggio

Emilia il 18/11/2016). Il nuovo gestore specifica che a seguito di voltura non varierà l'assetto impiantistico autorizzato e sino al 31/03/2017 non vi sarà attività produttiva all'interno del sito; pertanto, gli impianti di abbattimento fumi e polveri non saranno in servizio in quanto in tale periodo saranno effettuati interventi di manutenzione strordinaria. Il nuovo gestore comunicherà preventivamente il riavvio degli impianti.

considerato che con la voltura non cambiano le modalità gestionali ed operative relative all'impianto in oggetto e la capacità produttiva massima autorizzata dello stabilimento e, pertanto, si ritiene che permangano le medesime condizioni di tutela e salvaguardia che hanno permesso il rilascio dei precedenti atti;

a seguito della domanda di voltura presentata e degli aggiornamenti normativi intervenuti dal rilascio dell'atto di rinnovo AIA, si ritiene necessario **volturare ed aggiornare la Determinazione n. 101 del 04/07/2013 e ss.mm.;**

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- **di volturare ed aggiornare** l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 101 del 04/07/2013 e ss.mm** a Terre della Badia S.p.A. a favore di **INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.**, avente sede legale in Statale 467 n. 45, in Comune di Casalgrande (RE) e P.IVA. 02733280354, a far data al 25/10/2016, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Matilde di Canossa n. 22, in Comune di Frassinoro (MO);
- di stabilire che:
  1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato in pasta bianca a ciclo parziale e gres porcellanato in pasta rossa a ciclo completo) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.) per una capacità massima di produzione pari a **312 t/giorno** di prodotto cotto;
  2. di stabilire che il presente provvedimento **sostituisce integralmente** l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena a Terre della Badia S.p.A. con **Determinazione n. 101 del 04/07/2013 e ss.mm**;

3. l'**Allegato I** alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'ARPAE - SAC di Modena anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. ARPAE effettua quanto di competenza previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.
7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore.
8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 17/04/2023**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda

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

- che:

a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");

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 Industrie Matildiche S.r.l. ed al Comune di Frassinoro, per il tramite del SUAP del Distretto Ceramico;

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

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all'obbligo di pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;

- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 5 pagine e da n.1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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 ……..

arpae
agenzia prevenzione ambiente energia emilia-romagna

ALLEGATO I – VOLTURA AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.

- Rif. int. N. 02733280354/82
- sede legale in Comune di Casalgrande (RE), Via Strada Statale 467 n.45 e sede produttiva in Comune di Frassinoro (MO), Via Matilde di Canossa n.22
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Comune di Frassinoro (MO) in Via Matilde di Canossa n.22, si è insediato nel sito nel 1968 in un'area precedentemente agricola divenendo nel 1979 parte del Gruppo Gresmalt S.p.a., poi ad Aprile 2012 diventa Ceramiche Badia S.r.l., a Settembre 2012 assume la ragione sociale Terre della Badia S.p.A. ed a fine ottobre 2016 assume la ragione sociale Industrie Matildiche S.r.l..

La capacità produttiva massima di piastrelle in gres si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (§ 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).
L'intero sito d'insediamento copre una superficie totale di 48.305 m^2 di cui 14.660 m^2 coperti adibiti a produzione, magazzini ed uffici; 510 m^2 destinati a tettoia e locali accessori; 33.135 m^2 scoperti di cui 6.200 m^2 impermeabilizzati mediante asfaltatura destinati in parte a stoccaggio prodotto finito, in parte a parcheggio automezzi. La parte rimanente è costituita da terreno incolto ed in parte, destinata a deposito argilla.

Lo stabilimento confina:

- a nord/nord-ovest con un'area verde destinata a coltivazione prato irriguo e territorio comunale ove insiste il cimitero;
- a est/nord-est con la strada provinciale da dove si accede all'insediamento ed a porzione di terreno: su tale fronte oltre la strada vi è un'attività artigianale consistente in officina meccanica ed un nucleo di piccole attività artigianali;
- a sud con terreni destinati a coltivazione prato irriguo;
- a ovest con terreni destinata a coltivazione prato irriguo.

Il sito, come previsto dal P.R.G. del comune di Frassinoro (Mo), è ubicato entro l'area classificata come zona territoriale omogenea D1 "zone produttive industriale-artigianale".

Nelle immediate vicinanze (confine nord-ovest del sito produttivo) vi è il cimitero comunale e due abitazione civili, di cui una posta a circa 30 mt oltre la strada provinciale che da anni risulta disabitata e l'altra è situata più a valle.

Il centro del paese si trova a circa 350-500 metri dal sito in oggetto, ad una quota lievemente superiore rispetto all'insediamento.

La lavorazione è a ciclo continuo, avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni e mediamente per 46 settimane/anno.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 101 del 04/07/2013** rilasciata alla Ditta Terre della Badia S.p.A. (avente sede legale in Via Strada Statale 467 n.122/C, a Casalgrande – RE) quale gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sita in via Matilde di Canossa n. 22, in Comune di Frassinoro (MO) per una capacità massima di produzione pari a **312 t/giorno** di prodotto cotto.

Successivamente, sempre dalla Provincia di Modena, sono stai rilasciati i seguenti atti:

1. **nulla osta prot. n. 8496 del 21/01/2014** relativo a modifica non sostanziale che non richiedeva aggiornamento dell'AIA sopra citata. In dettaglio, è stato autorizzato:
   - un intervento di recupero di calore dal punto di emissione E10 agli essiccatoi e all'atomizzatore, senza l'aggiunta di alcun punto di emissione rispetto a quelli autorizzati in AIA.
   - l'installazione di 2 nuovi gruppi elettrogeni, alimentati a gasolio, aventi rispettivamente potenza di 27,5 kW, a servizio del forno e potenza di 246 kW, a servizio dell'illuminazione (quindi, aventi potenza termica nominale complessiva inferiore a 1 MW)**;**
   - la possibilità di effettuare l'**analisi mensile della titolazione della calce esausta da chimico interno all'azienda** mediante apposita procedura standard (allegata), con aggiunta semestrale di un'analisi da laboratorio esterno al fine di avere un riscontro dei risultati ottenuti.
2. **Determina n. 34 del 05/03/2015 di 1^ modifica non sostanziale AIA** con la quale l'AIA è stata aggiornata alle previsioni della Delibera di Giunta Regionale n. 1159/2014.

In data 21/03/2016 perviene comunicazione da parte di Terre della Badia S.r.l. di fermata di tutti gli impianti produttivi e relativi impianti di abbattimento dal 18/03/2016 (assunta agli atti con prot. n. 4738).

In data 25/10/2016 perviene **comunicazione di voltura** (integrata in data 02/11/2016) della gestione dell'impianto suddetto da Terre della Badia S.p.A. ad Industrie Matildiche S.r.l., avente sede legale in Statale 467 n. 45, in Comune di Casalgrande (RE) e P.IVA. 02733280354, a far data al 25/10/2016, a seguito di cessione ramo d'azienda (atto notarile n. 16505 registrato a Reggio Emilia il 18/11/2016).

A seguito di voltura viene specificato che non varierà l'assetto impiantistico autorizzato e sino a fine Marzo 2017 non vi sarà attività produttiva all'interno del sito; pertanto, gli impianti di abbattimento fumi e polveri non saranno in servizio in quanto in tale periodo saranno effettuati interventi di manutenzione strordinaria. Il nuovo gestore comunicherà preventivamente il riavvio degli impianti.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie sino ad oggi dovute. Nessuna spesa dovuta per la voltura: come da prescrizione n.5 della Determinazione n. 101 del 04/07/2013 il vecchio gestore "TERRE DELLA BADIA S.P.A." ed il nuovo gestore "INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.", hanno presentato comunicazione di variazione di titolarità, mediante autocertificazione, entro 30 giorni dall'avvenuta stipula del contratto di cessione di ramo d'azienda.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio d'insediamento.

Inquadramento Territoriale

Il sito produttivo è insediato nella Provincia di Modena in territorio del Comune di Frassinoro. Il Comune è posto ad un'altezza di 1.131 metri sul livello del mare, mentre lo stabilimento è ubicato ad una quota lievemente più bassa, precisamente 1.091 m.s.l.m.

L'area di insediamento si trova nell'alto Appennino Modenese nella zona geografica identificata come "Valli del Dragone e del Dolo", nome che ha origine dai due principali fiumi che percorrono la valle stessa ed è localizzabile sullo spartiacque tra il Torrente Dolo e il Torrente Dragone, i quali confluiscono più a Nord nel Fiume Secchia. In prossimità del sito produttivo scorre il Fosso dell'Abbadia affluente del Torrente Dragone.

A 15 Km. in direzione est vi è il centro di Frassinoro , mentre a 15 km in direzione sud vi è la frazione di Piandelagotti.

Il territorio circostante in un raggio approssimativo di svariati km, risulta essere quello tipico dell'alto Appennino Modenese con fitti boschi, terreni sconnessi intervallati da aree di terreno coltivato, con la presenza di piccoli borghi rurali, o singoli fabbricati, spesso concentrati nelle immediate vicinanze della Strada Provinciale nº 32 che raggiunge il paese da entrambe le direzioni.

Il sito, come previsto dal P.R.G. del comune di Frassinoro, è ubicato in zona a destinazione d'uso "territoriale omogenea D, industriale artigianale D1".

Secondo il PTCP l'area è al di fuori di zone di particolare interesse paesaggistico e si trova ad una distanza di circa 400 m dalla sorgente per uso potabile cartografata (sorgente 061 FR "Faggi"), l'area non ricade all'interno della "zona di possibile alimentazione delle sorgenti".

Considerando un intorno di 1 km rispetto al sito in oggetto le aree maggiormente esposte agli impatti ambientali dell'impianto stesso sono:

- l'area artigianale/industriale di Frassinoro, all'interno della quale è posta una officina meccanica;
- il centro abitato di Frassinoro;
- svariati piccoli borghi rurali e/o singoli fabbricati isolati;
- aree agricole, incolte e boscate;
- il Fosso dell'Abbadia (a poco meno di 400 metri ad est). Il corso d'acqua è interessato dallo scarico delle acque meteoriche di dilavamento provenienti dal sito produttivo in esame;

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 comune di Frassinoro si trova collocato all'interno della zona montana della Provincia, che si sviluppa da un'altitudine di 600 m s.l.m. fino alla linea di crinale dello spartiacque appenninico.

La fascia appenninica, disposta secondo un allineamento O-N-O/E-S-E , esercita un'azione di sbarramento nei confronti delle correnti tirreniche umide e temperate e, contestualmente, favorisce il sollevamento delle masse di aria che provengono da nord e influenza direttamente il clima della pianura.

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

- una diminuzione progressiva della temperatura, legata all'altitudine e all'esposizione dei versanti;
- maggiore ventosità;
- una maggiore nuvolosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- una quasi totale assenza di giorni di nebbia.

L'insieme di questi fattori comporta dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva superiore rispetto a quella presente nella Pianura, legata soprattutto alla maggiore ventosità e alle maggiori precipitazioni.

La temperatura media annuale nel 2012 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Frassinoro) è risultata di 9.4°C, uguale alla media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM. Nel 2012, è stata registrata una temperatura massima di 31.8°C e una minima di -15.8°C; agosto è risultato il mese più caldo (temperatura media mensile di 20.7°C) e febbraio quello più freddo (temperature media di -2.9°C).

Invece, per quanto riguarda le precipitazioni, la stazione di Frassinoro ha rilevato un totale di 929 mm di pioggia nel 2012, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, di 1404 mm. Nel 2012, i mesi con precipitazioni superiori ai 90 mm sono stati aprile, maggio, settembre, ottobre e novembre (il più piovoso con 259 mm di pioggia), mentre giugno è stato il mese più secco (la stazione non ha rilevato dati per buona parte del mese di febbraio).

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM_{10} è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 $\mu g/m^3$). In tutti i siti di misura, infatti, il numero di superamenti risulta superiore al massimo consentito (35 giorni di superamento in un anno, secondo il DL 155 13/08/2010).

Il 2012, come il 2011, è risultato un anno con valori di PM_{10}, in termini di numero di superamenti, in aumento rispetto ai minimi storici raggiunti nel 2009 e conferma la situazione di criticità per questo inquinante. Il numero di situazioni critiche varia di anno in anno ed è legato alla variabilità meteorologica. Rispetto al 2011, anno con il numero massimo di giorni meteorologicamente favorevoli all'accumulo, tendono a diminuire lievemente le concentrazioni medie annuali rilevate dalle stazioni di monitoraggio della qualità dell'aria.

La rete di monitoraggio della qualità dell'aria non prevede stazioni localizzate nell'area montana e dal Comune di Frassinoro non sono mai state richieste ad ARPA campagne di monitoraggio della qualità dell'aria mediante mezzo mobile. Non sono quindi disponibili misure di inquinamento atmosferico nel Comune.

Le cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011(*"Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM_{10}"*) non individuano criticità per i principali inquinanti, infatti classificano il comune di Frassinoro come area senza superamenti, sia per gli NO_2 che per i PM_{10}.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono,

con numerosi superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (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, in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

Il territorio del Comune di Frassinoro ricade in una zona di alto Appennino, localizzabile sullo spartiacque tra il Torrente Dolo ed il Torrente Dragone i quali confluiscono, più a Nord (località Cerredolo), nel Fiume Secchia.

Dal punto di vista idrografico l'area oggetto di studio si colloca sulla sinistra idrografica del torrente Dragone, nel bacino del fiume Secchia. Le acque di scorrimento superficiale vengono convogliate mediante fossi e linee di impluvio nel Fosso dell'Abbadia, che scorre a nord e a nordest dell'area e affluisce, più a valle, nel torrente Dragone.

Da un punto di vista qualitativo il fiume Secchia in località Lugo, posta a valle rispetto all'azienda, presenta una qualità sufficiente-buona. Di buona qualità risultano anche i torrenti Dragone e Rossenna, anche in relazione alle minori fonti di pressione gravitanti all'interno dei rispettivi bacini.

Litologia, idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

Nel territorio del Comune di Frassinoro sono presenti terreni ascrivibili a successioni sedimentarie appartenenti sia al Dominio Toscano sia al Dominio Ligure, così denominati dalle aree paleogeografiche in cui si è avuta la sedimentazione dei terreni in oggetto.

La geologia dell'area studiata comprende formazioni appartenenti a due diverse Unità di origine Ligure, in contatto tettonico tra loro: l'Unità Monghidoro e l'Unità Ofiolitica della Val Baganza. In quest'area la Formazione del Monte Venere sovrascorre sulle Argille a Palombini, seguendo un allineamento con direzione grossomodo est-ovest.

A sud dello stabilimento, è presente un affioramento roccioso, con strati calcareo-marnosi di potenza decimetrica. All'interno degli strati calcareo-marnosi le miche sono estremamente abbondanti e sono presenti vistosi fenomeni di alterazione, testimoniati da patine di alterazione giallastro-rossastre e brune, dovute all'accumulo di ossidi di ferro e manganese. Gli strati calcareo-marnosi si presentano fratturati e il versante ha un angolo di pendio naturale di circa 30°, pendenze non elevate per terreni appartenenti a questa formazione, costituiti da flysch con strati anche molto spessi che, se disposti a reggipoggio, possono avere pareti ad elevatissima pendenza, alte anche centinaia di metri.

In prossimità dell'area di intervento, a monte della stessa, il versante a sud del toponimo Cà di Ginnasi, non sono presenti affioramenti rocciosi.

Dal punto di vista geomorfologico nell'area sono presenti diversi accumuli detritici dovuti a depositi di versante. Tali accumuli, sono indotti da fenomeni di alterazione delle rocce flyschoidi presenti nell'area. In presenza soprattutto dei cicli di gelo-disgelo e, secondariamente, di agenti chimici (cristallizzazione di sali), si ha infatti la fratturazione in blocchi degli strati calcareo marnosi nella parte superficiale, più esposta agli agenti esogeni. I blocchi così fratturati vengono accumulati per gravità alla base degli affioramenti, rendendo la parte pelitica e marnosa esposta agli agenti esogeni che erodono e dilavano queste porzioni, accumulando anch'esse alla base dei versanti. Si viene così a creare un accumulo detritico ad elevata permeabilità e bassa pendenza alla base dei versanti, modellato nel tempo ad opera dello scorrimento idrico superficiale e di fenomeni gravitativi.

Dal punto di vista morfologico, in relazione ai fenomeni di alterazione, disgregazione ed erosione, nonché alle caratteristiche di permeabilità, si hanno pertanto forti differenze tra questi accumuli detritici, a composizione pelitico-marnosa e i versanti costituiti da affioramenti flyschoidi di roccia in posto. Questi ultimi presentano una maggiore resistenza agli agenti erosivi e si presentano spesso con ripide pareti che emergono dai sottostanti depositi di versante, che hanno forme dolci ed ondulate, con versanti generalmente poco acclivi.

Lo sviluppo di morfologie caratteristiche è inoltre legato non solo alla differente natura litologica dei terreni costituenti il territorio, ma anche alle loro caratteristiche idrogeologiche. Nei terreni costituiti da affioramenti rocciosi prevale lo scorrimento idrico superficiale e i fenomeni di infiltrazione si hanno in genere principalmente all'interno della coltre detritica superficiale (accumuli di frana, falde di detrito, depositi eluviali e colluviali).

Nelle formazioni flyschoidi talvolta è presente una permeabilità secondaria per fessurazione che può dar luogo ad emergenze idriche in prossimità degli strati pelitici che, se non fratturati, costituiscono un livello impermeabile.

Nell'area in esame, come peraltro in diverse aree montano-collinari, si rinviene la presenza di una falda superficiale sospesa di tipo non confinato ad elevato gradiente idraulico. Nel piezometro presente nell'area, è stato misurato il livello della falda acquifera che presenta valori di soggiacenza al piano di campagna pari a -1,5 metri, con un'oscillazione temporale (inverno-estate) pari a circa 1,7 metri.

L'insediamento in esame si colloca in una zona di alto Appennino, in un'area di tutela ordinaria per i corsi d'acqua e da quanto è riportato nella Tavola 3.2. "Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano"del PTCP, nell'areale in oggetto sono presenti 7 sorgenti di interesse "AS" (2 a sud e 5 a nord dello stabilimento) e 4 sorgenti captate ad uso idropotabile "SP" (1 a sud e 3 a nord dello stabilimento).

Inquadramento acustico

Per quanto riguarda l'inquadramento acustico dell'area, il comune di Frassinoro non possiede al momento una proposta di classificazione acustica del territorio.

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune nell'ambito del PRG come 'produttivo manifatturiera esistente', mentre nel PTCP viene definita come 'ambito produttivo consolidato'. Perciò, si può ipotizzare che l'azienda si trovi in un'area in classe V. La declaratoria delle classi acustiche, contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la classe V come area prevalentemente industriale, interessata da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.

I limiti di immissione assoluta di rumore, propri di tale classe acustica, sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Il ricettore abitativo più prossimo si trova a est, in area agricola, per cui si può ipotizzare che si trovi in un'area classificata in una classe acustica III. Dalla declaratoria suddetta, essa è definita come area di tipo misto; i limiti di immissione assoluta di rumore propri di tale classe acustica sono 60 dBA per il periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno; sono, inoltre, validi i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Si evidenzia quanto sopra in considerazione del fatto che accostamenti di classi con un salto di più di 5 dB, possono essere causa di potenziale criticità.

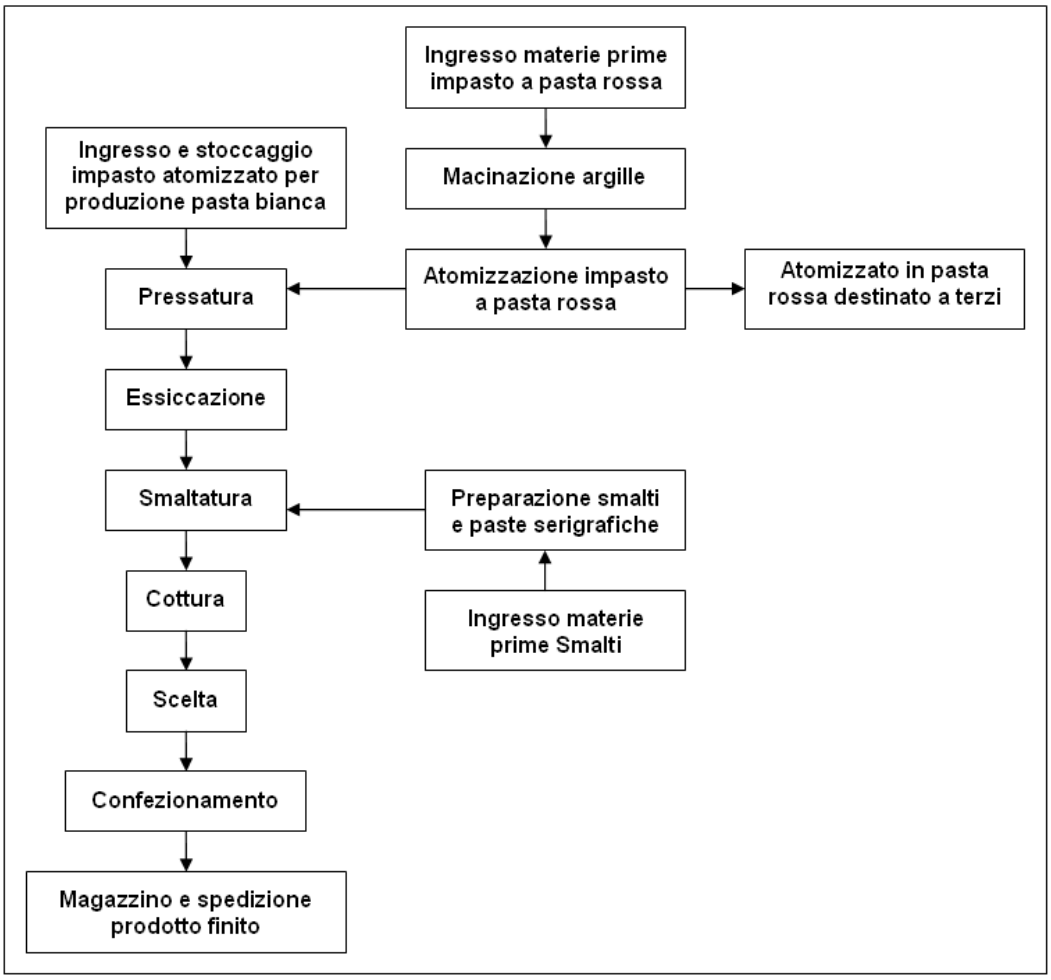
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

La produzione dallo Stabilimento di Frassinoro (MO) della ditta Industrie Matildiche S.r.l. è costituita da piastrelle in vari formati (tra cui i cosiddetti "grandi formati") di gres porcellanato smaltato a pasta bianca e rossa. I prodotti a supporto a pasta rossa sono fabbricati tramite un ciclo ceramico completo a partire da argille rosse provenienti dalla cava in concessione alla proprietà aziendale sita in località Monte Modino di Frassinoro. Le piastrelle a pasta bianca sono prodotte mediante ciclo parziale, partendo da impasto atomizzato a pasta bianca acquistato da terzi. Una parte dell'atomizzato prodotto in pasta rossa è destinato alla vendita.

L'AIA è stata rilasciata per una capacità massima di produzione pari a **312 t/giorno** di prodotto cotto per 322 giorni lavorati/anno.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello autorizzato con atto di Rinnovo Determinazione n. 101 del 04/07/2013 e ss.mm. e rappresentato nelle planimetrie agli atti e non subisce modifiche a seguito di presentazione di domanda di Voltura.

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



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

Ingresso e Stoccaggio delle Materie Prime

La Materia Prima per la produzione di supporto a pasta bianca (impasto ceramico atomizzato bianco) giunge in stabilimento tramite autocarri e, dapprima è stoccato entro vasca interrata corredata di tramoggia, poi è trasferito all'interno sili di stoccaggio con ausilio di sistema nastri trasportatori.

Le Materia prime per la produzione dell'impasto a pasta rossa sono costituite da argille rosse, sabbie e feldspati. Queste materie prime sono trasportate nel sito mediante autocarri quindi, tramite macchina operatrice, poste in cumuli di stoccaggio in lotti distinti nelle apposite aree di deposti materie prime. Le argille rosse in ingresso allo stabilimento provengono dall'estrazione diretta eseguita nella cava sita in località "Monte Modino" a Frassinoro (MO). Le argille estratte trasportate nel sito produttivo sono stoccate in parte all'interno del capannone e parte nel piazzale aziendale su terra. Lo stoccaggio in cumulo, in apposite aree esterne, è necessario in quanto l'attività estrattiva d'argilla dalla cava di Monte Modino avviene annualmente in un periodo ben definito (da Aprile a Luglio). L'argilla, stivata in cumuli nel deposito a cielo aperto, è gradualmente trasportata con l'ausilio di pala meccanica nel deposito all'interno del capannone in attesa della macinazione. Pertanto, sul piazzale aziendale vi è un accumulo

esterno di argilla nei mesi dell'estrazione che gradualmente si assottiglia, a seguito di utilizzo nei mesi invernali, sino alla successiva estrazione.
Le Materie Prime per smalti e paste serigrafiche (coloranti, fritte, veicoli serigrafici, graniglie, additivi) vengono adeguatamente stoccate all'interno dello stabilimento produttivo in apposita zona al coperto (in sacchi, fusti) per evitare possibilità di perdite nell'ambiente.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 33 silos di stoccaggio atomizzato (sia bianco acquistato da terzi, che rosso auto-prodotto per uso interno e vendita esterna) e n. 1 vasca interrata per lo stoccaggio dell'atomizzato in pasta bianca.

Macinazione delle materie prime

Le materie prime per impasto a pasta rossa sono prelevate, tramite pala gommata, dalle rispettive aree di stoccaggio a caricate in un cassone di alimentazione dove, dopo aver subito una prima rudimentale macinazione, sono indirizzate ai mulini di macinazione. In attesa della macinazione, sono momentaneamente stoccate in silos da cui, tramite un sistema di dosatura e pesatura automatica, sono estratti ed inviati tramite nastri trasportatori all'alimentazione dei mulini di macinazione impasto. La macinazione operata in stabilimento è di tipo ad umido. All'interno dei mulini, oltre alle materie prime, vengono aggiunti, sempre nelle opportune percentuali, acqua prelevata da pozzi e corpi macinanti. Il risultato della macinazione ad umido delle materie prime è una sospensione con umidità pari a circa il 35-40% e viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa, al termine della macinazione viene scaricata dai mulini all'interno di vasche e tenuta continuamente movimentata tramite agitatori rotanti.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 1 cassone di alimentazione argilla rossa, n.2 mulini ad umido discontinui e n. 3 vasche di barbottina.

Preparazione polveri (atomizzazione)

La fase di atomizzazione, relativa solamente all'impasto a pasta rossa, consiste in una essiccazione a spruzzo della barbottina, prodotta per macinazione delle materie prime per impasto. La barbottina viene prelevata dalle vasche di stoccaggio, setacciata e trasferita ad una vasca successiva, a servizio dell'atomizzatore, quindi, setacciata e pompata all'interno dell'atomizzatore per la successiva fase di essiccamento a spruzzo. L'essiccamento a spruzzo prevede che la barbottina, nebulizzata, entrando in contatto controcorrente con aria calda (circa 600°C), prodotta dalla combustione di gas metano, formi piccoli grani (atomizzato), con caratteristiche specificatamente idonee a subire le successive lavorazioni di pressatura, aventi un contenuto di umidità di circa il 5- 6%.
L'impasto atomizzato viene inviato ai silos di deposito dove stagiona per alcuni giorni prima di essere inviato alla successiva lavorazione. Da qui in parte viene convogliato al reparto presse, per la produzione di gres porcellanato in pasta rossa ed, in parte, è venduto a terzi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 atomizzatore per la produzione di pasta rossa e n.33 sili di stoccaggio d'impasto atomizzato (sia bianco acquistato da terzi, che rosso auto-prodotto per uso interno e vendita esterna).

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione nonché la forma del prodotto ceramico, creando la piastrella cruda.
Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai sili di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico 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.
Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale.
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.

L'atomizzato, quando si rende necessario, in funzione delle esigenze di mercato e, pertanto, del prodotto che si vuole realizzare, può essere colorato con ausilio di ossidi coloranti attraverso apposito impianto di colorazione a secco installato a monte delle due presse.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 presse idrauliche e n.2 impianti di colorazione a secco dell'atomizzato.

Essiccamento

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo, quindi, adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura.
Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un generatore alimentato a metano. Al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 essiccatoi.

Smaltatura e Preparazione Smalti

Gli smalti vengono preparati per mezzo di una macinazione ad umido. Le materie prime (fritte, coloranti, smalti, ossidi, ecc), miscelate e dosate nelle opportune quantità, sono macinate con l'aggiunta di acqua all'interno di mulini al fine di ottenere una sospensione in acqua adatta alla smaltatura. Al termine del processo di macinazione lo smalto liquido cosi ottenuto viene stoccato in vasche munite di agitatori per mantenere i solidi in sospensione e, successivamente, prelevato ed inviato al reparto smaltatura.
Le piastrelle dopo la fase di essiccazione vengono convogliate con sistemi di pulegge e cinghie su tre linee di smaltatura in cui, secondo il prodotto che si vuole ottenere, avviene l'applicazione dello smalto sul supporto. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere.
In stabilimento lo smalto è applicato utilizzando cabine a disco ed aerografi per la distribuzione a spruzzo di smalti e fiammature (aerografo o dischi rotanti). Le applicazioni serigrafiche sono ottenute mediante la pressione di una spatola sulla piastrella passante attraverso le maglie di una tela che riproducono il disegno o l'effetto voluto.
Il materiale cosi ottenuto viene caricato su carrelli metallici movimentati automaticamente e stoccato in apposito parcheggio in attesa della successiva fase di cottura.

All'interno dello stabilimento sono attualmente presenti n.3 linee di smaltatura, n. 5 mulini tamburlani discontinui e n. 3 micronet funzionanti per paste serigrafiche.

Cottura

In questa fase la piastrella smaltata e decorata viene sottoposta ad un trattamento termico che ne determina la greificazione conferendo al pezzo ceramico le caratteristiche fisiche ed estetiche del prodotto finito. Per la cottura è utilizzato un forno a rulli monostrato con bruciatori a metano che producono una temperatura massima di circa 1200°C. Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldo, da una fase di cottura e da una fase finale di raffreddamento. All'uscita del forno le piastrelle sono posizionate su appositi pianali che vengono poi trasportati nel reparto scelta

All'interno dello stabilimento è presente n .1 forno bicanale.

Scelta e Confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità estetica e meccanica.
La selezione meccanica e dimensionale avviene con macchine automatiche che attraverso appositi rivelatori e successive elaborazioni computerizzate determinano la qualità del prodotto. Tutti i difetti estetici sono visionati, invece, dall'operatore che indica informazioni necessarie alla corretta scelta del prodotto. Il materiale esce dalla linea di scelta imballato in scatole di cartone che vengono posizionate in automatico su pallet di legno. Il pallet di materiale viene protetto tramite l'applicazione un cappuccio di polietilene che, attraverso il

passaggio in apposito forno di termoretrazione alimentato a metano, conferisce all'insieme compattezza e resistenza agli agenti atmosferici.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 linee di scelta, n 3 pallettizzatori e n. 1 forno termoretraibile.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati in un apposito parcheggio, situato all'esterno dello stabilimento. Il prodotto, quindi, è pronto alla spedizione tramite automezzi.

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

- un laboratorio con funzione di ricerca e sviluppo e controllo qualità. In particolare, all'interno del laboratorio vengono effettuate le prove sui nuovi prodotti da immettere in produzione, il controllo qualità ed operazioni tecniche di ricerca nuovi prodotti;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri vengono raccolte e recuperate all'interno del ciclo produttivo in macinazione impasti
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $Ca(OH)_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni, considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate per il suo smaltimento.

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.
Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate controllate mediante impianto di abbattimento (filtro a tessuto, filtro a tessuto con calce per i forni). Fanno eccezione le emissioni degli essiccatoi, dei forni termoretraibili e dei raffreddamenti forni.
Inoltre, viene effettuato il recupero dell'aria calda prelevata dal camino di raffreddamento intermedio del forno bi-canale a rulli (punto di emissione E10) ai tre essiccatoi verticali ed all'atomizzatore.

La registrazione della differenza di pressione dei filtri fumi avviene su supporto cartaceo.

Le temperature di cottura del forno vengono archiviate mediante sistema di registrazione elettronico in continuo, con possibilità di stampare le relative curve, anche in occasioni di fermate del filtro di depurazione fumi associato all'impianto.

Gli inquinanti principali generati dall'attività dello stabilimento di Frassinoro di Industrie Matildiche S.r.l. sono: polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), Aldeidi, NOx, SOx.

Esistono, inoltre, *emissioni diffuse* (ma non fuggitive) di natura polverulenta associate principalmente alle fasi di stoccaggio e movimentazione delle materie prime (impasto atomizzato e materie prime impasto) sia interna, che esterna allo stabilimento. Si ritiene comunque che la loro intensità sia contenuta sebbene non quantificabile numericamente e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente. Relativamente alla potenziale generazione di emissioni diffuse polverulente i box delle materie prime sono ubicati entro capannone, normalmente chiuso, dotato di due portoni scorrevoli apribili posti uno di fronte

all'altro, pertanto, questa struttura limita ulteriormente il diffondersi all'esterno delle emissioni diffuse che risultano praticamente nulle. Dal deposito esterno di argilla rossa stoccata sul piazzale aziendale, la potenziale generazione di emissioni diffuse è limitata dal fatto che il cumulo è composto da argilla compatta da prima escavazione. Inoltre, è opportuno sottolineare che, al fine di limitare la dispersione di polveri nell'ambiente di lavoro, nel reparto di macinazione impasti è installato un sistema di pulizia pneumatica collegato ad apposito filtro.
Le polveri di raccolta degli impianti di abbattimento sono in parte inviate, attraverso un sistema di trasporto pneumatico, ad un silos da cui poi vengono immesse direttamente, nell'opportuno dosaggio, nei mulini macinazione impasto, mentre un'altra parte viene raccolta in big-bags poi depositata in prossimità del cumulo dello scarto crudo all'interno del capannone deposito argille e anch'essa riutilizzata nella preparazione dell'impasto ceramico o conferita a ditte autorizzate.

Non vi sono, infine, *emissioni fuggitive* nell'impianto in esame.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

La ditta preleva le acque destinate ad uso domestico ed industriale dall'allacciamento all'acquedotto pubblico; non sono presenti pozzi utilizzati agli scopi suddetti.
La distribuzione delle acque fresche da acquedotto ai singoli reparti/impianti avviene tramite sia tubazioni interrate, che tubazioni aree. In particolare, le acque fornite da acquedotto per uso produttivo sono in parte utilizzate direttamente, in parte preventivamente stoccate in una vasca di accumulo esterna allo stabilimento della capacità di 25.000 litri e da qui, tramite l'ausilio di pompe, distribuite all'interno dei vari reparti.
L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di preparazione impasto e smalti, entrambe realizzate tramite macinazione ad umido e nel lavaggio degli impianti, in particolare, mulini e linee di smalteria.
L'impianto in esame non scarica acque reflue industriali: tutte le acque reflue risultanti dal ciclo produttivo (smalteria, preparazione smalti) sono completamente riutilizzate all'interno del ciclo di produzione in macinazione impasti. Non è presente in stabilimento un depuratore acque di processo; infatti, tramite fognatura interna i reflui provenienti dal reparto smalteria, macinazione smalti e dal laboratorio confluiscono, senza subire alcun trattamento, nelle due vasche interrate in c.a., dotate di agitatore poste in reparto macinazione/preparazione atomizzato ed, in caso di accumulo elevato, in altre due vasche in acciaio fuori terra anch'essa dotate di agitatore, le quali fungono da polmone di troppo pieno per le due precedenti.
Mediante l'ausilio di pompe i reflui sono estratti dalle vasche ed inviati direttamente ai mulini macinazione argilla per la produzione di atomizzato in pasta rossa.
Attualmente le esigenze legate al mercato vertono maggiormente su prodotti in pasta bianca, pertanto, il reparto di macinazione impasti, che serve esclusivamente la produzione di supporto a pasta rossa, funziona a regime ridotto. Per tale motivo le acque reflue produttive stoccate in vasca, possono alternativamente essere avviate al riutilizzo interno (legato al funzionamento del reparto macinazione stesso) o, all'occorrenza, essere prelevate tramite autobotti e destinate a ditte esterne per un loro recupero.
Gli unici scarichi esistenti sono di natura domestica. I reflui civili provenienti dagli spogliatoi e servizi igienici aziendali sono convogliati, tramite rete fognaria interna dedicata, previo loro trattamento in fossa biologica, in pubblica fognatura. Le acque meteoriche provenienti dai pluviali e dalle caditoie presenti sui piazzali non interessati da stoccaggi di materie/rifiuti dilavabili, ma adibiti ad area parcheggio e stoccaggio prodotto finito, sono raccolte per mezzo di rete fognaria interna dedicata e scaricati tramite un unico scarico in pubblica fognatura bianca, indi in acque superficiali (fosso dell'Abbadia).

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, sono i seguenti:

1. non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, queste vengono integralmente raccolte in vasche di raccolta e riutilizzate integralmente in reparto macinazione o, alternativamente ed all'occorrenza, conferite a terzi per il recupero. In questo modo si ottiene il riciclo del 100% (interno e/o esterno) di acque tecnologiche;
2. più del 50% del fabbisogno idrico è immesso in atmosfera sotto forma di evaporazione.

In ogni caso, l'annullamento degli scarichi idrici produttivi rappresenta il vantaggio, dal punto di vista ambientale, della riduzione d'emissione d'inquinanti nell'ambiente.

Acque di dilavamento provenienti dal cumulo di materiale argilloso in stoccaggio

Nel sito aziendale, in area non coperta, è presente un cumulo d'argilla rossa compatta di prima escavazione in stoccaggio. Da tale cumulo e dal piazzale aziendale interessato dalla movimentazione argille, nella zona prospiciente al deposito argille (lato sud-ovest dello stabilimento), per effetto del dilavamento da acque meteoriche si origina un rigagnolo d'acqua. Attualmente tali acque di dilavamento risultano raccolte convogliate tal quali alla pubblica fognatura bianca che scorre parallela a Via Matilde di Canossa, che confluisce al Fosso dell'Abbadia (acque superficiali).

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore ceramico.
In particolare, i rifiuti/residui che si originano nel processo di produzione dello stabilimento in esame riguardano fasi diverse del ciclo produttivo ivi compreso le attività di manutenzione dei servizi.
In particolare, lo scarto a fine ciclo che si origina è formato da rottami cotti e crudi, mentre i rifiuti provenienti dalle altre attività connesse al processo produttivo (trattamenti di depurazione, ecc..) consistono in polveri da aspirazione, calce esausta derivante dal trattamento dalle emissioni calde per la cattura del fluoro, nelle sospensioni acquose correlate alle acque reflue prodotte.
Tra i rifiuti connessi al processo produttivo, solamente il rifiuto CER 10.12.09 (calce esausta) è conferito a ditta autorizzata per lo smaltimento.
I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera *bb)* del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..
Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all'interno del sito ed il contenimento dei rifiuti varia da tipologia a tipologia come segue:

- vasche di stoccaggio e recupero per lo stoccaggio dei fanghi acquosi contenenti materiale ceramico (CER 080202) che si generano dallo svuotamento periodico delle vasche stesse;
- vasche di stoccaggio in acciaio per le sospensioni acquose contenenti materiale ceramico (CER 080203), quando queste sono in esubero rispetto al fabbisogno di recupero interno;
- box appositamente ricavato all'interno del capannone deposito argille per gli scarti di ceramica sottoposti a trattamento termico (CER 101208);
- big-bags per calce esausta, in area interna impermeabilizzata sottostante il filtro fumi;
- contenitore omologato per contenimento degli scarti di oli per circuiti idraulici (CER 130205*); lo stoccaggio avviene in zona esterna adiacente al reparto atomizzazione, in una cisterna da 1000 lt. dotata di bacino di contenimento per eventuali fuoriuscite;
- zone di stoccaggio specifiche interne ed esterne per i rifiuti prodotti saltuariamente e derivanti da operazioni di manutenzione quali assorbenti materiali filtranti stracci contaminati da sostanze pericolose – maniche dei filtri (CER 150202*), rivestimenti e materiali refrattari, rulli in refrattario (CER 161106) ed altri materiali isolanti contenenti sostanze pericolose, lane di roccia (CER 170603*);
- cassoni scarrabili o su superficie esterna asfaltata per tutti i restanti rifiuti (imballaggi, materiali ferrosi, ..) in aree predefinite.

La parte degli scarti ceramici crudi di produzione recuperati internamente nella preparazione dell'impasto in pasta rossa è stoccata in cumulo all'interno del capannone stoccaggio argille, in area appositamente dedicata, assieme allo scarto di setacciatura dell'atomizzato ed a una parte delle polveri provenienti dagli impianti di abbattimento. Un'altra parte di tali polveri, invece, è inviata, attraverso un sistema di trasporto pneumatico, ad un silos e successivamente, immessa nei mulini macinazione impasto. Nel caso in cui il mulino di macinazione non sia in funzione, gli scarti vengono conferiti per il recupero esterno o le polveri più fini aggiunte alle acque reflue che saranno riutilizzate o conferite al fornitore di atomizzato (autorizzato al recupero).

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Frassinoro ad oggi non ha provveduto ad effettuare la "Zonizzazione Acustica del Territorio" ai sensi della L.R. 15/01 per cui, al momento, attualmente è vigente la classificazione provvisoria prevista del DPCM del 01/03/1991.

Per la zona d'insediamento dell'azienda è ritenuta probabile una futura classificazione acustica in classe V - "Aree prevalentemente industriali", mentre l'area adiacente al sito aziendale posta lungo il confine est dello stabilimento, in cui è ubicato l'unico recettore sensibile dell'attività produttiva, essendo inserita in un'area del tutto assimilabile a territorio agricolo/rurale è probabilmente classificabile in classe acustica III – "aree di tipo misto". I limiti da rispettare, pertanto sono i seguenti:

Limite di zona			**Limite differenziale**	
Classe	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**
III (lato est dello stabilimento)	**60**	**50**		

L'ultima valutazione d'impatto acustico presentata è di dicembre 2011.

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. In particolare, le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno sono rappresentate rispettivamente: dai motori e dai ventilatori degli impianti di abbattimento polveri e depurazione fumi provenienti dai vari reparti. L'ambiente esterno, inoltre, è 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.

Le sorgenti sonore interne agli stabilimenti, che rivestono grande importanza per l'ambiente di lavoro e che, in particolari condizioni, possono influenzare anche l'ambiente esterno (in particolar modo nei periodi estivi durante i quali possono essere mantenuti aperti i portoni degli edifici), corrispondono ai diversi impianti/lavorazioni presenti nei singoli reparti di fabbricazione (reparto macinazione impasti ed atomizzazione, reparto presse, reparto smalteria, reparto forno, reparti scelta e confezionamento).

Altra importante suddivisione delle sorgenti sonore si basa sul tipo di funzionamento (continuo/discontinuo) e sul funzionamento nell'arco delle 24 ore in considerazione dei diversi valori-limite stabiliti per legge (diurni/notturni).

E' stato individuato un unico recettore sensibile vicino allo stabilimento (R1) corrispondente ad un'abitazione posta a circa 150 m dallo stabilimento produttivo ed a circa 30 m dal confine Est dello stabilimento. Le principali sorgenti rumorose a cui tale recettore risulta esposto corrispondono alle emissioni sonore derivanti dal reparto macinazione impasti/atomizzazione (non sempre funzionante in quanto funzionale alla macinazione e preparazione dell'argilla rossa) nonché, dal traffico veicolare indotto sul piazzale aziendale per la movimentazione del prodotto finito.

Sono state condotte campagne di misurazione sia in periodo diurno, che in periodo notturno presso n. 4 punti a confine (CN, CO, CS, CE) allo scopo di verificare i livelli di rumore ambientale generati dal funzionamento dell'attività per ciascun periodo di riferimento. Il punto di misura CE (confine Est) coincide con il recettore R1, pertanto, la misura fonometrica per la verifica del limite d'immissione assoluto è stata fatta in tale punto con il fonometro posto all'altezza del recettore. Per quanto riguarda il criterio differenziale, la misura di rumore residuo è stata effettuata in posizione schermata dal forte dislivello rispetto alla sorgente.

Di seguito sono riportati i risultati ottenuti sia presso i confini aziendali che presso il recettore:

Punto	Postazione	L tot diurno (dBA)	Lim. immissione diurno dBA	L tot notturno (dBA)	Lim. immissione notturno dBA
CN	Lato Nord	53,1	**70**	48,7	**60**
CO	Lato Ovest	52,3		45,6	
CS	Lato Sud	51,4		46,7	
CE	Lato Est	51,8		39,2	

RECETTORE	RILIEVO	AMBIENTALE	RESIDUO	DIFFERENZIALE	LIMITE
R1	DIURNO	51,8	50,2	1,6	**5**
	NOTTURNO	39,2	37,7	1,5	**3**

I risultati evidenziano il rispetto dei limiti d'immissione assoluta a confine sia diurni, che notturni ed il rispetto del criterio differenziale diurno e notturno presso il recettore sensibile individuato.

Rispetto ai rilievi effettuati nel 2008, nella valutazione del 2011 si evidenzia una riduzione della rumorosità immessa dallo stabilimento che deriva, principalmente, dalla disattivazione dell'impianto di macinazione argille ed atomizzazione.

Il tecnico competente in acustica dichiara che le misurazioni sono state eseguite in assenza di precipitazioni atmosferiche, di nebbia, di neve ed in assenza di vento. Inoltre, dalle misure eseguite non sono state riscontrate componenti tonali e di rumori impulsivi in tutte le postazioni.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Nella tabella sottostante si riporta l'elenco e le caratteristiche delle vasche presenti in stabilimento:

Descrizione	Numero	Volumetria	Materiale costruzione	Interrate o fuori terra	Sistemi di allarme	Localizzazione
Vasche stoccaggio sospensioni acquose	2	25 mc totali	Cemento armato	Interrate	Sensore troppo pieno	Tra reparto macinazione argille e preparazione ATM
Serbatoi metallici accumulo reflui in eccesso	2	30 mc totali	Acciaio	Fuori terra	Sensore troppo pieno	Area ATM
Vasche stoccaggio barbottina	3	70 mc ciascuna	Cemento armato	Fuori terra	Sensore troppo pieno allarme acustico/luminoso	Area ATM
Vasca stoccaggio/scarico atomizzato	1	13 mc	Cemento armato	Interrata	Avviamento automatico	Zona deposito argille
Vasca accumulo acqua fresca	1	25.000 lt	Cemento armato	Interrata	Sensore troppo pieno	Area esterna in corrispondenza all'allacciamento acquedotto
Cisterna gasolio	1	3.000 lt	Acciaio	Fuori terra dotata di tettoia e bacino di contenimento	Limitatore di carico e misuratore di livello	Area cortiliva dietro reparto magazzino

Gli scarti di oli e lubrificanti sono stoccati in fusti non interrati situati in area scoperta dotata di bacino di contenimento.

L'azienda non scarica acque reflue industriali.

Le acque meteoriche provenienti dai pluviali e dalle caditoie presenti sui piazzali, i quali non sono interessati da stoccaggi di materie/rifiuti dilavabili, ma sono adibiti ad area di parcheggio e stoccaggio prodotto finito, vengono raccolte tramite rete fognaria interna dedicata e scaricati in pubblica fognatura bianca in acque superficiali (Fosso dell'Abbadia).

Parte del piazzale ovest dello stabilimento è adibito allo stoccaggio di argilla rossa direttamente proveniente dall'estrazione diretta di materia prima eseguita nella cava di proprietà sita in località "Monte Modino" a Frassinoro (MO). Lo stoccaggio di argilla avviene in cumulo a cielo aperto su terra. Dal cumulo di argilla rossa e dal piazzale aziendale interessato dalla sua movimentazione, nella zona prospiciente al deposito argille (lato sud-ovest dello stabilimento), per effetto del dilavamento da acque meteoriche si origina un rigagnolo di acqua, il quale è raccolto e convogliato al Fosso dell'Abbadia.

C2.1.6 CONSUMI

Nella sezione che segue è riportato l'andamento dei consumi idrici, energetici e delle materie prime dal 2012 al 2015 relativo alla gestione dell'installazione da parte di Terre della Badia S.p.A. La voltura a favore di Industrie Matildiche S.r.l.. è richiesta senza modifiche all'assetto impiantistico.

Consumi idrici

L'azienda preleva acqua dall'acquedotto comunale ed i prelievi sono monitorati mediante contatore.

Inoltre, è presente un contatore anche sulla tubazione di ricircolo delle acque reflue ai tamburlani di macinazione argille, in modo tale da potere disporre di una lettura immediata delle acque riciclate.

Di seguito sono riportati i dati del bilancio idrico dell'azienda dal 2012 al 2015, riferiti alla gestione "Terre della Badia S.p.A."

Parametro	2012 (*)	2013	2014	2015
Acqua prelevata da acquedotto per usi produttivi (mc/anno)	11.104	15.880	21.587	23.867
Acqua riciclata internamente (Mc/anno)	4.500	14.160	21.058	24.529
Acqua riciclata esternamente (Mc/anno)	3.500	7.205	1.462	137

(*) dati riferiti a 9 mesi

Dai dati forniti è possibile rilevare un incremento costante dei consumi idrici, nonostante il calo di produzione, ciò è dovuto ad un aumento della macinazione ed ad una diminuzione di atomizzato acquistato da terzi. La quasi totalità delle acque reflue, infatti, viene riciclata internamente e negli ultimi anni, solo una piccola quantità viene inviata al recupero esterno.

Consumi energetici

L'Azienda utilizza energia elettrica, prelevata da rete, in tutte le fasi del processo produttivo.
Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas metano prelevato da rete) per le operazioni di cottura piastrelle, per il forno per termoretraibile e per riscaldamento degli uffici e servizi.
I consumi vengono misurati mediante contatori centralizzati, ma sono presenti anche contatori parziali su specifici impianti (es. forni di cottura).
In stabilimento è presente un gruppo di recupero termico, costituito da una scambiatore di calore Tipo Fumi/Aria a fascio tubero, per il recupero di calore dell'aria di raffreddamento del forno per il riscaldamento reparti smalteria e scelta. Tale impianto, però, non è mai stato messo in funzione a causa del mancato raggiungimento delle temperature utili per operare il riscaldamento degli ambienti sopraccitati.
Inoltre, dal 2014 viene effettuato il recupero dell'aria calda prelevata dal camino di raffreddamento intermedio del forno bi-canale a rulli (punto di emissione E10) ai tre essiccatoi verticali ed all'atomizzatore.
Di seguito, in analogia con quanto riportato per i consumi idrici, si riportano i dati relativi ai consumi energetici dal 2012 al 2015 riferiti alla gestione "Terre della Badia S.p.A.".

PARAMETRO	2012 (*)	2013	2014	2015
Consumo energia termica gas metano (Smc/anno)	5.031.178	7.665.730	8.289.400	6.018.839
Consumo energia elettrica (KWh/anno)	7.738.446	11.302.105	12.493.930	13.342.347

(*) dati riferiti a 9 mesi

Dai dati riportati nella tabella precedente si evidenzia:

un andamento variabile negli anni dei consumi di gas metano ed un andamento in crescita dei consumi di energia elettrica dovuti anche all'andamento produttivo.

All'interno del sito sono, inoltre, presenti n.5 moduli a tubo radiante per il riscaldamento di vari reparti, n. 3 caldaie per il riscaldamento uffici, mensa, servizi e n.1 generatore aria calda a servizio della zona macinazione. La potenza termica nominale complessiva è di 311,46 KWt.
Infine, nel 2014 sono stati installati n. 2 nuovi gruppi elettrogeni, alimentati a gasolio, aventi rispettivamente potenza di 27,5 kW, a servizio del forno e potenza di 246 kW, a servizio dell'illuminazione (quindi, aventi potenza termica nominale complessiva inferiore a 1 MW)**.**

Materie prime

Le materie prime utilizzate nell'impianto consistono in:
- materiali naturali di cava (argille, sabbie e feldspati) ed impasto atomizzato in pasta bianca acquistato da terzi,ai quali non è associata nessuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e additivi organici per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle 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 reagenti per la depurazione delle acque di processo), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

Quanto alla tossicità e pericolosità delle materie prime impiegate, quelle classificate pericolose ("B", "C" e "D") rappresentano una limitata percentuale sul totale delle materie prime utilizzate. Tute le materie prime utilizzate nell'impianto sono controllate per quanto concerne la sicurezza.

Le materie prime sono stoccate in aree definite, così come riportato nella planimetria allegata alla domanda di Rinnovo AIA, in particolare:

- le argille in pasta rossa provenienti dalla cava locale di Monte Modino sono depositate in un cumulo esterno poi trasportate gradualmente, con l'ausilio di pala gommata, all'interno del capannone omonimo, dove sono depositati anche altri materiali quali sabbie e feldspati. L'atomizzato in pasta bianca acquistato da terzi viene scaricato in una vasca interrata, posta all'interno del capannone argilla, dotata di tramoggia e di un sistema di nastri trasportatori per il successivo insilaggio;
- lo stoccaggio delle materie prime per smalti e paste serigrafiche, sia solide che liquide, vengono adeguatamente stoccate in apposite aree, in parte all'interno dello stabilimento ed in parte all'esterno, opportunamente confezionate e al riparo dagli agenti atmosferici.

Dal 2012 al 2015 è aumentato l'utilizzo di materie prime per la preparazione dell'impasto, mentre è calato l'atomizzato acquistato da terzi. Le materie prime per smalti sono calate nel 2015, in linea con il calo della produzione.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

la ditta ha adottato un Piano di Gestione delle Emergenze Ambientali che definisce le modalità operative da adottare in caso di:
- sversamenti accidentali e versamenti di olio in caso di rottura di pressa idraulica;
- malfunzionamenti degli impianti di abbattimento polveri e fumi;
- dispersioni di acque reflue dal ciclo produttivo in caso di sovraccarico o riempimento delle canalette di raccolta;

- sversamenti accidentali di smalti e coloranti all'interno del reparto preparazione smalti e smalteria;
- incidenti di carattere ambientale che coinvolgono le aree esterne.

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.

Nella tabella seguente sono riportati i dati in merito al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione gres porcellanato in pasta rossa a ciclo completo e gres porcellanato in pasta bianca a ciclo parziale) dichiarati da Terre della Badia S.p.A. nei report annuali dal 2012 al 2015.

Parametro		Riferimento MTD IPPC	Terre della Badia S.p.A.				Adeguamento
			2012	2013	2014	2015	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)		> 50 % interno o esterno	100	100	100	100	**adeguato**
Incidenza materiale di riciclo su composizione impasto (%)		Da 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2%-3% (per prodotti smaltati)	4	16,2	3,2	0	**adeguato**
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue (%)		> 50 %	100	100	100	100	**adeguato**
Consumo idrico nella fase di preparazione impasto con processo ad umido rispetto al fabbisogno		< 30% (per prodotti smaltati) < 90% (per prodotti non smaltati)	0,0	0,0	0,0	0,0	**adeguato**
Rapporto consumo/fabbisogno (%)		----	71,16	52,86	50,62	49,32	---
Consumo idrico specifico	**m^3/1000 m^2**	----	3,2	2,9	4,0	4,4	**---**
	m^3/t		0,2	0,2	0,2	0,3	
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) in GJ/t di prodotto versato a magazzino		**4 GJ/t** (per produzione con ciclo parziale) **6,5 GJ/t** (per produzione con ciclo completo)	3.38	2,99	3,57	4,47	**adeguato**
Materiale Particellare (g/m^2)		7,5	2,32	0,733	0,229	0,836	**adeguato**
Composti del Fluoro (g/m^2)		0,6	0.02	0,023	0,020	0,105	**adeguato**
Composti del Piombo (g/m^2)		0,05	0,00	0,0007	0,0004	0,0004	**adeguato**

(*) indicatore scorporato in quanto la produzione della ditta avviene sia in ciclo parziale che completo.

I dati sopra elencati sono di seguito analizzati.

Produzione di rifiuti: parte degli scarti di produzione (scarto crudo, sospensioni acquose, polveri risultanti dai processi di depurazione) vengono recuperati internamente nella preparazione dell'impasto in pasta rossa; solamente all'occorrenza, quando la produzione è effettuata in pasta bianca, vengono conferiti a ditte esterne autorizzate al recupero.

Il Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui si attesta sempre al 100%.

L'incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto è legata esclusivamente alla produzione di piastrelle in pasta rossa e l'andamento di tale indicatore rispecchia quello di tale produzione. La maggior parte dello scarto recuperato in macinazione è quello crudo. Nel

2015 non è stato prodotto scarto crudo ma, solo un piccolo quantitativo di scarto cotto inviato al recupero esterno.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) è sempre pari al 100%; le MTD di settore prevedono un valore >50%.

Il fattore di Consumo idrico nella fase di preparazione impasto con processo ad umido rispetto al fabbisogno è pari a zero, infatti, per la preparazione dell'impasto è utilizzata solo acqua di recupero.

Il Rapporto consumo/fabbisogno il rispecchia l'andamento degli altri indicatori e negli anni è in diminuzione in quanto negli ultimi anni la produzione del gres in pasta rossa è ripresa e la quasi totalità delle acque reflue viene recuperata nella fase di macinazione la produzione è incentrata sul gres in pasta bianca che prevede un ciclo parziale. Il dato del 2012 è maggiore perché riferito alla produzione di 9 mesi, quindi, incompleto.

Il consumo idrico specifico aumenta dal 2013 al 2014 per poi attestarsi su valori costanti, tale parametro è influenzato dall'andamento della produzione (in calo negli ultimi due anni analizzati).

Per gli anni in esame, eccetto il 2015, l'indicatore di Consumo specifico totale medio di energia è stato inferiore a 4 GJ/t, in quanto vi è stata una maggiore produzione di gres in pasta bianca con atomizzato acquistato da terzi (ciclo parziale per il quale le MTD prevedono un consumo di 4,0 GJ/t). Nel 2014 e 2015 l'atomizzato acquistato cala, mentre aumentano le materie prime per la preparazione dell'impasto, aumenta, di conseguenza, la produzione di gres in pasta rossa, che prevede la fase di macinazione (ciclo completo), quindi, maggiori consumi energetici.

Emissioni in atmosfera: utilizzo di filtri a tessuto per atomizzazione, per operazioni di movimentazione argille/atomizzato e carico silos, per il reparto di preparazione smalti e smaltatura, reparto presse, operazione di pulizia pneumatica, ingresso forno. Utilizzo di filtri a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2012 e il 2015 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particellare, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore.

Emissioni negli scarichi idrici: assenza di scarico all'esterno di acque reflue tecnologiche e riutilizzo di queste nel medesimo processo e nel medesimo sito. In condizione di funzionamento a regime ridotto del reparto di macinazione, i reflui industriali sono conferiti all'esterno per un loro recupero.

Non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali. Gli unici scarichi presenti sono quelli domestici in pubblica fognatura e quelli delle acque meteoriche dei pluviali e dei piazzali e le acque di dilavamento provenienti dal cumulo di argilla stoccata nel piazzale aziendale, che confluiscono in acque superficiali. Gli scarichi domestici sono autorizzati, previo trattamento in fossa imohff .

Rumore: le misure effettuate nella valutazioni fatta dalla ditta nel 2011 evidenziano il rispetto dei limiti di immissione assoluti e di differenziale diurno.

Terre della Badia S.p.A. (ora Industrie Matildiche S.r.l.), inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel Bref "Energy efficiency" **di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, di seguito è riportato il confronto presente nell'atto di rinnovo AIA rispetto ai punti del Capitolo 4 del documento suddetto, attinenti all'attività in esame.**

N°	BAT	Situazione dell'azienda	Adeguamenti
BAT GENERICHE			
B1.a	Presenza di un Energy manager.	In Azienda non è presente uno Energy manager, ma c'è una persona che controlla ogni mese i consumi e un responsabile elettrico che effettua le verifiche e le manutenzioni periodiche.	

N°	BAT	Situazione dell'azienda	Adeguamenti
B1.b	Definizione di una politica di efficienza energetica che preveda procedure di controllo e mantenimento.	Per il controllo dei consumi del gas metano è stato installato un software che gestisce dei contatori posizionati sui vari impianti (forno ed essiccatoi). La verifica di questo impianto è eseguita dalla persona designata ai controlli. L'eventuale manutenzione è effettuata o dal responsabile elettrico o da una Ditta esterna specializzata. Gli impianti termici (caldaie) sono regolarmente controllati come da normativa da ditta esterna specializzata. I controlli sono registrati su apposito registro.	
B1.c	Definizione di indicatori di performance da confrontare con indicatori di efficienza energetica di settore nazionali o regionali.	È utilizzato l'indicatore proposto dalle linee guida del settore ceramico, il consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) espresso in GJ/t di prodotto versato a magazzino. Dal confronto dei consumi aziendali con il valore di riferimento presente nelle linee guida, risulta che l'azienda è ben posizionata.	
B14	Gestione della manutenzione che preveda: 1. definizione della responsabilità della manutenzione; 2. programma di manutenzione, con predisposizione di adeguate registrazioni; 3. individuazione e gestione delle situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata; 4. risoluzione dei problemi e programmazione della revisione.	Si veda punto B.1.b.	
B16	Definizione e mantenimento di procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e delle operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Si veda punto B.1.b.	
BAT RIFERITE ALLA COMBUSTIONE MEDIANTE COMBUSTIBILI GASSOSI			
B17.I	Presenza di impianti di cogenerazione	Non è presente nessun impianto di cogenerazione	
B17.II	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	Tutti i bruciatori periodicamente sono regolati in modo che il rapporto di combustione sia quello ottimale.	
B17.III	Abbassamento della temperatura dei gas di scarico: 1. dimensionamento per le performance massime, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi; 2. aumento dello scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio; 3. recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore); 4. mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione.	1. I gas di scarico provenienti dai forni ed inviati ai filtri, hanno già una temperatura tale da poter evitare dei problemi agli impianti di depurazione aria (maniche e condense). I gas di scarico degli essiccatori sono espulsi a temperature tali da evitare condense lungo le tubazioni. 3. Il forno è di nuova generazione e presenta un elevato isolamento termico, una regolazione precisa dei bruciatori e un sistema di recupero del calore. 2. 4. Al momento in Azienda non sono usati scambiatori di calore.	In caso di modifiche, sarà valutato se risulterà conveniente l'installazione di scambiatori o bruciatori auto recuperanti.
B17.IV	Installare sistemi di preriscaldo di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti	SI veda punto B17.III	SI veda punto B17.III
B17.V	Presenza di bruciatori rigenerativi	Tecnica non applicata.	Con l'acquisto di nuovi impianti o la sostituzione di impianti esistenti, si sceglieranno

N°	BAT	Situazione dell'azienda	Adeguamenti
			impianti con bruciatori rigenerativi.
B17.VI	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc	Tutti i bruciatori hanno sistemi di regolazione.	
B17.VII	Utilizzo di combustibili non fossili.	Per la produzione è usato solo gas naturale	
B17.VIII	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.	Tecnica non applicabile.	
B17.IX	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Durante la fase di assemblaggio degli impianti, sono stati previsti isolamenti termici. Periodicamente è effettuata regolare manutenzione con sostituzione delle parti degradate.	
B17.X	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico /scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C.	Tecnica non applicabile.	
BAT RIFERITE AGLI SCAMBIATORI DI CALORE E ALLE POMPE DI CALORE			
B19.a	Monitorare periodicamente l'efficienza degli scambiatori di calore	Nell'impiantistica produttiva non sono presenti scambiatori di calore e/o pompe di calore.	
BAT RIFERITE AGLI IMPIANTI DI COGENERAZIONE			
B20	Installazione di un impianto di cogenerazione alle seguenti condizioni: 1. sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo elettricità; 2. applicabilità alle condizioni del sito e alla tipologia produttiva; la cogenerazione può essere presa in considerazione quando il fabbisogno di calore e potenza elettrica sono paritetici; 3. disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano medesime condizioni di efficienza energetica.	In azienda è presente un impianto di cogenerazione.	
BAT RIFERITE ALLA FORNITURA DI POTENZA ELETTRICA			
B21	Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di elettricità: 1. installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. 2. minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici. 3. evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio. 4. quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	1. In azienda sono presenti dei condensatori nelle cabine elettriche. 2.3. Quasi tutti i motori sono dotati di inverter. 4. I nuovi motori sono tutti ad efficienza energetica	
B22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Nelle cabine elettriche ci sono tutti i dispositivi richiesti dalla normativa.	
B23	Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica: 1. Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta. 2. Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore	1. Gli impianti sono realizzati secondo quanto previsto dall'ex legge 46/90, ora D.M. 37/2008. 2. Quando l'impianto è a regime, rispetta quanto previsto da questa voce e come è previsto dalle normative. 3. Nel caso di nuove installazioni, si	

N°	BAT	Situazione dell'azienda	Adeguamenti
	di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%. 3. Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite. 4. Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori)	terrà conto di questa BAT. 4. Tecnica applicata dove possibile.	
B24	Ottimizzazione del sistema in cui il motore/i è inserito (step 1) - ottimizzazione del motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base di quanto riportato di seguito (step 2) - una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo quanto riportato di seguito. Dare priorità ai motori che lavorano a più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter (step 3). - Motori: I. Utilizzo di motori ad efficienza energetica; II. Dimensionamento adeguato dei motori; III. Installazione di inverter. - Trasmissioni e ingranaggi: I.i Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; II.i Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; III.i Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v; IV.i Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine. - Riparazione e manutenzione: I.ii riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; II.ii evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; III.ii verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; IV.ii prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.	I. II. III SI veda punto B21, lettere 2 e 3. I.i – II.i – III.i – IV.i Tutte le volte che si effettuano delle sostituzione di queste parti, si applicano le indicazioni di queste BAT. I.ii – I.ii – III.ii – IV.ii Per la riparazione e la manutenzione, si applicano le indicazioni di queste BAT.	
BAT RIFERITE ALL'ARIA COMPRESSA			
B24.I	Progettazione, installazione e ristrutturazione: I) progettazione integrata del sistema, incluso sistemi a pressioni multiple; II) Utilizzo di compressori di nuova concezione; III) Migliorare il raffreddamento, deumidificazione e filtraggio; IV) Ridurre perdite di pressione da attriti (per esempio aumentando il diametro dei condotti); V) Implementazione di sistemi di controllo (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori); VI) Recuperare il calore perso per funzioni alternative.	I) Non pertinente. II) In caso di modifiche la politica aziendale è quella di installare sempre impianti di ultima generazione. III) E' presente un adeguato impianto di raffreddamento, deumidificazione e filtraggio. IV) Il diametro dei tubi è adeguato all'uso che si fa dell'aria compressa. V-VI) Non pertinente.	I-III–IV-V-VI) --- II) In caso di modifiche la politica aziendale è quella di installare sempre impianti di ultima generazione.
B24.II	Uso e manutenzione: I.i ridurre le perdite d'aria; II.i sostituire i filtri con maggiore frequenza; III.i ottimizzare la pressione di lavoro.	I-II-III) Sono effettuate regolari manutenzioni da parte di ditta specializzata. I filtri sono sostituiti secondo il libretto di uso e manutenzione. La pressione di lavoro è ottimizzata mediante i riduttori di pressione.	

N°	BAT	Situazione dell'azienda	Adeguamenti
B26	Progettazione: I) evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione; II) selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa; III) progettare adeguatamente il sistema di distribuzione. B26.i Controllo e mantenimento: I.i prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione; II.i disconnettere eventuali pompe inutilizzate; III.i valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti); IV.i quando il flusso del fluido da pompare è meno della metà della massima capacità di ogni singola pompa, valutare l'utilizzo di un sistema a pompe multiple di minori dimensioni; V.i pianificare regolare manutenzione. B26.iii Sistema di distribuzione: I.iii minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione; II.iii evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette); III.iii assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.	Tutte le indicazioni riportate in queste voci (punto B26) sono applicate.	
BAT RIFERITE AI SISTEMI DI VENTILAZIONE, RISCALDAMENTO E ARIA CONDIZIONATA			
B27	Progettazione e controllo: I progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo; II ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione; III gestire il flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze; IV progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte, ostacoli, curve e restringimenti di sezione; V considerare l'installazione di inverter; VI utilizzare controlli automatici di regolazione; VII valutare l'integrazione del filtraggio aria all'interno dei condotti e del recupero calore dall'aria esausta; VIII ridurre il fabbisogno di riscaldamento/ raffreddamento attraverso l'isolamento degli edifici e delle vetrature, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, il settaggio di temperature di riscaldamento più basse e di raffreddamento più alte. B27.i Progettazione e controllo: I.i Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: - il recupero del calore smaltito; - l'utilizzo di pompe di calore prevedendo altri impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate. B27.ii Mantenimento e manutenzione: I.iii interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile; II.iii garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture; III.iii verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, perdite di pressione, pulizia e sostituzione dei filtri.	Gli impianti di riscaldamento /raffreddamento sono presenti negli uffici. Gli impianti sono soggetti a regolare controllo e manutenzione da parte di ditta specializzata (pulizia impianto, cambio filtri). Una parte degli edifici ha una struttura datata (circa 50 anni) e quindi non è stata realizzata secondo gli standard attuali previsti per l'isolamento termico.	Nel caso di ristrutturazione degli edifici, si provvederà ad isolarli secondo la normativa in vigore.

N°	BAT	Situazione dell'azienda	Adeguamenti
BAT RIFERITE ALL'ILLUMINAZIONE			
B28	Analisi e progettazione dei requisiti di illuminazione: I identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti; II pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale; III selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. B28.i Controllo e mantenimento: I.i utilizzare sistemi di controllo della illuminazione quali sensori, timer, ecc.; II.i addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.	Gli impianti sono realizzati secondo quanto previsto dall'ex legge 46/90, ora D. M. 37/2008, ma non presentano quelle caratteristiche che sono al giorno d'oggi previste per avere un'illuminazione efficiente.	Nel momento in cui si provvederà al rifacimento dell'impianto, si seguiranno le indicazioni di queste BAT.
BAT RIFERITE AGLI ESSICCATORI			
B29	Progettazione: I selezionare la tecnologia o la combinazione di tecnologie più adatte al processo. B29.i Interventi: I.i usare calore in eccesso da altri processi; II.i usare una combinazione di tecniche; III.i processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, combinazione riscaldamento diretto e indiretto IV.i ottimizzazione dell'isolamento del essiccatoio; V.i essiccamento mediante radiazioni: - infrarosse; - alta frequenza; - microonde. B29.ii Controllo mediante automazione nei processi di essiccamento.	I Tecnica già applicata. In azienda sono presenti degli essiccatoi che sono quelli che meglio soddisfano i requisiti sia come spazi che come ciclo di essiccamento. I.i Il calore in eccesso che proviene da altri processi è recuperato per altri impianti. II.i III.i Tecniche non applicabili perché non sono usate combinazioni di tecniche. IV.i Gli essiccatoi sono installati come forniti dal costruttore e presentano le coibentazione necessarie. V.i Tipologie di essiccamento non applicabili. B29.ii Tecnica già applicata.	

C2.2. PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica descritta dichiarando che:

- l'impianto in esame continuerà ad essere in linea con i livelli di prestazione ambientale associati alle MTD;
- le procedure di gestione ambientale adottate continueranno a garantire il mantenimento nel tempo delle prestazioni conseguite.

A seguito della domanda di voltura non sono previste variazioni rispetto allo stato autorizzato.

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).

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 a seguito della voltura richiesta.

Materie prime e rifiuti

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

Si ritiene necessario che il gestore mantenga in pronta disponibilità mezzi e/o materiali atti ad intervenire qualora avvengano sversamenti di sostanze sul piazzale che possono confluire nella rete fognaria interna.

La domanda di voltura dell'AIA non prevede variazioni relative alle materie prime ed ai rifiuti prodotti.

Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

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

Di seguito è riportato il quadro riassuntivo delle emissioni in corpo idrico recettore.

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	**S 1** Scarico domestico	**S 2** Acque meteoriche (non soggette a dilavamento e soggette a dilavamento)
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	Pubblica fognatura comunale con depuratore	Pubblica fognatura comunale bianca poi in acque superficiali Fosso dell'Abbadia
Portata allo scarico mc/anno	/	/
Limiti da rispettare norma di riferimento	/	/
Impianto di depurazione	Trattamento con fossa Imhoff	/

Il gestore negli anni (e anche nella domanda di rinnovo) ha presentato diversi progetti di gestione in merito alle acque di dilavamento generate dal cumulo di argilla rossa stoccato in area esterna aziendale, effettuando anche analisi sulle stesse. Sulla base delle informazioni oggi disponibili e di quanto emerso in sede di conferenza dei Servizi per il rinnovo dell'AIA, è stato valutato che tali reflui non generano problemi di tipo ambientale, in quanto le caratteristiche di tali acque sono analoghe a quelle generate naturalmente dai terreni locali. Pertanto, si ritiene che la ditta, allo stato attuale, non debba attuare interventi di mitigazione dei dilavamenti del cumulo suddetto.

La domanda di voltura dell'AIA non prevede variazioni relative al bilancio idrico.

Consumi energetici

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

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

Considerato, inoltre, che le BAT di settore prevedono diversi valori di riferimento per il parametro "consumo specifico totale medio" per ciclo completo (pari a 6.5 GJ/t) e per ciclo parziale (pari a 4 GJ/t), si ritiene necessario che, qualora i valori misurati nell'anno di riferimento dovessero essere maggiori di 4GJ/t, nella relazione allegata al Report la ditta dovrà effettuare una stima dei consumi di energia elettrica e termica riferiti al ciclo completo (con atomizzazione in pasta rossa) ed al ciclo parziale (acquisto atomizzato in pasta bianca) al fine di evidenziare il rispetto delle BAT previste.

Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate sono trattate da impianti d'abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.
Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni d'inquinanti in atmosfera necessitano di una particolare attenzione da parte del gestore al fine di evitare a contribuire al degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento.

Gli *impianti termici civili* sono alimentati da gas naturale e la loro **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW** (potenza totale 311,46 KW), per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera.

Gli impianti *termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio:

- dell'atomizzatore, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione **E1**;
- del forno di cottura, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione **E12**;
- degli essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera **E15, E16, E17**;
- del forno per termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera **E26**;

La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti sono già autorizzati, inoltre, gli essiccatoi ed il forno termoretraibile ricadono nelle esclusioni di cui al punto I della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non si ritiene necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici** a carico del gestore.

Relativamente ai *gruppi elettrogeni* installati nel 2014, alimentati a gasolio, non si è reso necessario **autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera in quanto la una potenza termica nominale complessiva risulta inferiore a 1 MW.**

Si ritiene necessario, a seguito della variazione della durata di validità dell'AIA (da 5 a 10 anni) che le registrazioni richieste alla Sezione D2.4 dell'AIA siano conservate per almeno 5 anni.

Inoltre, dal momento che tutti gli impianti e relativi sistemi di abbattimento risultano in fermata a far data dal 18/03/2016, si ritiene necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed a regime di tutti i punti di emissione in atmosfera e che effettui analisi in triplo per gli impianti a cui sono associati inquinanti ed in singolo per i restanti punti di emissione.

Pertanto, **la situazione impiantistica e gestionale proposta relativamente alle emissioni in atmosfera è considerata accettabile nel rispetto di quanto specificamente prescritto alle successive Sezioni D2.2, D2.4, D3.1.4 e raccomandato nella Sezione E.**

Protezione del suolo

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

Si raccomanda, comunque, all'Azienda l'attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti la barbottina, le acque reflue produttive, nonché, delle relative tubazioni a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.
La domanda di voltura dell'AIA non prevede variazioni relative alla protezione del suolo.
In considerazione a quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, il gestore dovrà presentare una proposta relativa al modalità tecnico-operative per l'esecuzione del monitoraggio sullo stato delle acque sotterranee.
In particolare, l'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06) prevede che "fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle Bat applicabili, l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controllo almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che

sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli". Pertanto, in considerazione di quanto espressamente previsto dalla norma si ritiene opportuno che il gestore presenti una proposta di monitoraggio relativo al suolo ed alle acque sotterranee, come prescritto al successiva sezione prescrittiva D2.2.
Si precisa, inoltre, che la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

Impatto acustico
Dall'esame della valutazione d'impatto acustico di Dicembre 2011, emerge un generale rispetto dei limiti assoluti diurni e notturni associati all'area occupata dal sito, a quella delle diverse zone circostanti ed il rispetto del criterio differenziale presso i recettori.

Si prende atto che a far data dal 18/03/2016 l'installazione risulta in fermata produttiva (come da comunicazione pervenuta in data 21/03/2016 ed assunta agli atti con prot. n. 4738) ed il nuovo gestore (Industrie Matildiche S.r.l.) ha dichiarato che non varierà l'assetto impiantistico autorizzato e che sino a fine Marzo 2017 non vi sarà attività produttiva all'interno del sito; pertanto, gli impianti di abbattimento fumi e polveri non saranno in servizio in quanto in tale periodo saranno effettuati interventi di manutenzione strordinaria. Il nuovo gestore comunicherà preventivamente il riavvio degli impianti.
Alla luce delle comunicazioni suddette, qualora nel 2016 non sia stata effettuata la valutazione d'impatto acustico prevista dal Piano di Monitoraggio, in quanto l'impianto per la quasi totalità del 2016 è risultato in fermata, si ritiene necessario che Industrie Mtildiche S.r.l. effettui ed invii entro il 30/09/2017 la valutazione d'impatto acustico richiesta che varrà come valutazione quinquennale prevista dal Piano di Monitoraggio.

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

Vista la documentazione presentata ed i risultati dell'istruttoria dell'ARPAE di Modena, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Agenzia) 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 INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'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 Frassinoro 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-quatuordecies 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 Frassinoro (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

   Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena;
6. il gestore deve effettuare ed inviare ad ARPAE di Modena e Comune di Frassinoro **entro il 30/09/2017** una valutazione d'impatto acustico. La stessa varrà come valutazione quinquennale richiesta dal Piano di Monitoraggio AIA;
7. si ritiene necessario che Industrie Matildiche S.r.l. **entro il 30/06/2017** invii ad ARPAE Modena e Comune di Frassinoro il Piano aggiornato delle Emergenze Ambientali.

8. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE ed, 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). Il gestore, pertanto, **entro il 11/04/2018** deve trasmettere una proposta di monitoraggio in tale 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 il controllo delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA);

9. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di invio delle integrazioni del 21/12/2015 citate in premessa) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

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

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 - n.1 Atomizzatore	PUNTO DI EMISSIONE E2 - Movimentazione-frantumazione e macinazione argilla-movimenti atomizzato-reparto miscelazione smalti – silos stoccaggio atomizzato rosso	PUNTO DI EMISSIONE E3 - Pulizia pneumatica Reparto atomizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Linee smalteria (linea SM3 + parte linea SM2)
Messa a regime	---	(§)	(§)	(§)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	40.000	18.000	1.000	18.000
Altezza minima (m)	---	16	13	13	13
Durata (h/g)	---	24	24	24	21
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	30	10	30	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)	350	-	-	-
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(**)	-	-	-
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	*Trimestrale per portata, polveri Annuale per NOx*	*Semestrale per portata e polveri*	*Semestrale per portata e polveri*	*Semestrale per portata e polveri*

(§) rif. Prescriz. **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.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Linee smalteria (linea SM1+ parte linea SM2) + spazzolatura scelta	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Aspirazione n.24 silos di stoccaggio + aspirazione pulizia pneumatica presse + aspirazione vasca stoccaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E7 - n.3 presse + n.2 coloratori a secco + alimentazione presse e silos di stoccaggio atomizzato rosso	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Raffred. forno cottura (°)
Messa a regime	---	(§)	(§)	(§)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	18.000	18.000	70.000	80.000
Altezza minima (m)	---	13	13	13	9
Durata (h/g)	---	21	21	21	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	10	30	30	-
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*	-

(§) rif. Prescriz. **3, 4 e 5**

(°) viene effettuato il recupero di calore verso essiccatoi ed atomizzatore.

(*) 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 E12 - Fumi Forno (n.1 forno)**	**PUNTO DI EMISSIONE E13 - Soffiaggio ingresso forni + pulizia rulli**	**PUNTO DI EMISSIONE E14 - Cabine di laboratorio (n.2)**	**PUNTO DI EMISSIONE E15 - Essiccatoio**	**PUNTO DI EMISSIONE E16 - Essiccatoio**
Messa a regime	---	(§)	(§)	(§)	(§)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	44.000	5.000	1.200	6.000	7.000
Altezza minima (m)	---	13	13	13	16	16
Durata (h/g)	---	24	24	2	21	21
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	4	10	10	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568	-	5	-	-	-
Piombo (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,4	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	4	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50	-	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	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 a calce	Filtro a tessuto	Velo ad acqua	-	-
Frequenza autocontrolli	-	*Trimestrale per portata polveri Semestrale per SOV, Aldeidi, fluoro Annuale per Piombo, NOx*	*Semestrale per portata e polveri*	*Annuale per portata, polveri*	-	-

(§) rif. Prescriz. **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**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E17 - Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E20 - Raffred. forno cottura	PUNTO DI EMISSIONE E21 - Raffred. forno cottura	PUNTO DI EMISSIONE E22 - Supero presse, scelta (aspirazione di reparto)	PUNTO DI EMISSIONE E26 - Forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E27 - Camino emergenza Forno
Messa a regime	---	(§)	(§)	(§)	(§)	(§)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	7.000	70.000	18.000	1.600	2.000	44.000
Altezza minima (m)	---	16	9	9	13	7	13
Durata (h/g)	---	21	24	24	21	21	Emerg.
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	-	-	-	30	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568	-	-	-	5	-	-
Impianto di depurazione	-	-	**-**	**-**	Filtro a tessuto	**-**	**-**
Frequenza autocontrolli	-	-	**-**	**-**	*Semestrale per portata e polveri*	**-**	**-**

(§) rif. Prescriz. **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**.

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 ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed 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 ± 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 **almeno** 1**5 giorni prima** (**tutti i punti di emissione autorizzati**) a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Frassinoro . 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 Frassinoro **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 **E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E12, E13, E14, E22** 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 **E10, E15, E16, E17, E20, E21, E26** 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 Frassinoro 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 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 durate 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**. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle emissioni calde, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga **oltre le 12 ore**, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

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

9. le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) 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 ARPAE di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
14. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinamento possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
15. I forni e atomizzatori 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 l'impianto stoccaggio e riciclo acque reflue industriali;
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. È **consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche**, nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato;
5. E' **consentito lo scarico nella rete fognaria comunale delle acque bianche** (che confluisce in acque superficiali - fosso dell'Abbadia), **di acque meteoriche provenienti da pluviali e dal piazzale aziendale, non interessato da stoccaggi di materia prima** (ad eccezione del cumulo di argilla rossa) **e/o rifiuti che possono dare origine a dilavamenti**, con rete fognaria separata e nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato;
6. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, **è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**);

D2.6 emissioni nel suolo

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

2. i sistemi di antitraboccamento e di segnalazione di allarme acustica/visiva installati presso le vasche/cisterne presenti in stabilimento devono essere mantenuti in efficienza e sempre funzionanti. Inoltre, al fine di evitare sversamenti di reflui produttivi dalle rispettive vasche di raccolta e stoccaggio, in caso di segnalazione di troppo pieno deve essere garantito il deflusso dell'eccesso di refluo al polmone di emergenza costituito dalla vasca in acciaio fuori terra, posizionata nel reparto di atomizzazione, con una immediata segnalazione dell'emergenza (allarme acustico e/o visivo) che consenta l'intervento repentino del personale addetto e l'attivazione di tutte le procedure previste dal piano delle emergenze interno ed eventualmente il blocco dell'afflusso di refluo alle vasche di raccolta.

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. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano;
4. rispettare i limiti previsti dall'ipotizzata zonizzazione acustica del Comune di Frassinoro:

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**
III lato est dello stabilimento	**60**	**50**	**5**	**3**

5. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria ultima valutazione impatto acustico Dicembre 2011):

PUNTO	UBICAZIONE PUNTO DI MISURA
1	CONFINE EST
2	CONFINE OVEST
3	CONFINE NORD
4	CONFINE SUD

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di variazioni alle sorgenti sonore o dell'intorno aziendale.

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

RICETTORI SENSIBILI (*)	DESCRIZIONE PUNTO DI MISURA
R1 Abitazione civile	Posta ad est dell'Azienda in Via Matilde di Canossa n. 29

(*) i recettori 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

6. il gestore, nel caso in cui il Comune di Frassinoro nel corso di validità dell'autorizzazione effettuerà la zonizzazione acustica comunale, dovrà confrontare l'impatto acustico della propria attività con i nuovi limiti di cui alla classificazione attribuita alla zona in esame e comunicare all'ARPAE di Modena eventuali superamenti di tali limiti comunali. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di

deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;

2. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche;
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili 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. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interramento.

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.
2. Considerato che le BAT di settore prevedono diversi valori di riferimento per il parametro "consumo specifico totale medio" per ciclo completo (pari a 6.5 GJ/t) e per ciclo parziale (pari a 4 GJ/t), si ritiene necessario che, qualora i valori misurati nell'anno di riferimento dovessero essere maggiori di 4GJ/t, nella relazione allegata al Report la ditta dovrà effettuare una stima dei consumi di energia elettrica e termica riferiti al ciclo completo (con atomizzazione in pasta rossa) ed al ciclo parziale (acquisto atomizzato in pasta bianca) al fine di evidenziare il rispetto dei limiti previsti.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza aziendale;
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;
3. il gestore è tenuto a mantenere in pronta disponibilità mezzi e/o materiali atti ad intervenire qualora avvengano sversamenti di sostanze sul piazzale che possono confluire nella rete fognaria interna.

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 Frassinoro. 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 Frassinoro la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
3. all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;

4. in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
   - lasciare il sito in sicurezza;
   - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
   - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
5. l'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto dell'ARPAE – SAC di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	*ARPAE*		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime per pasta rossa	procedura interna	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per pasta bianca	procedura interna	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso materie prime per additivi	procedura interna	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	*Triennale*	elettronica o cartacea	annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	procedura interna	mensile	*Triennale*	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

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

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	*ARPAE*		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica stabilimento	contatore	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	*ARPAE*		Gestore (trasmissione)
Consumo di gas metano stabilimento	Contatore	mensile	*Triennale*	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	mensile	*Triennale*	Elettronica o Cartacea	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISS. REPORT
		Gestore	ARPA		
Portata emissione e Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Trimestrale portata, polveri per **E1** (atomizzatore) portata, polveri per **E12** (forno) Semestrale portata, polveri per **E2, E3, E4, E5, E6, E7, E13, E22** SOV, Aldeidi, Fluoro per **E12** Annuale portata, polveri per **E14** NOx per **E1** NOx e piombo ed **E12**	*Triennale* - E12 (forno) e E1 (ATM) + - uno a scelta tra le rimanenti (E2,E3,E4,E5,E6, E7,E8,E13, E22)	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	Annuale
Temperatura di funzionamento del forno di cottura	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	*Triennale*	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 e atomizzatori	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	*Triennale*	cartacea su rullini	annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	*Triennale*	-	-
Titolazione calce esausta	Analisi chimica mediante procedura interna (*)	1. almeno quindicinale 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	*Triennale* con verifica Certificati analisi	Elettronica o Cartacea	Annuale
Carico tramoggia calce	Controllo visivo	Giornaliero	*Triennale*	No	-

Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	Controllo visivo parti in movimento e livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	Giornaliera	*Triennale*	-	-

(*) almeno semestralmente deve essere effettuata un'analisi chimica da laboratorio esterno in aggiunta all'analisi quindicinale, che può essere effettuata dal laboratorio interno secondo la procedura standard autorizzata

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

E' sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque per usi domestici, previo passaggio in fossa imhoff, nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.
E' consentito lo scarico nella rete fognaria comunale della acque bianche, indi in acque superficiali (fosso dell'Abbadia), di acque meteoriche provenienti da pluviali, dal piazzale aziendale non interessato da stoccaggi di materia prima e/o rifiuti dilavabili e dal cumulo di stoccaggio argille rosse, con rete fognaria separata e nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nello stabilimento **non è presente un depuratore delle acque tecnologiche**, ma una fognatura interna di raccolta dei reflui di smalteria, laboratorio, ecc che confluisce in una vasca a tenuta, interrata, dotata di agitatore. I reflui sono riutilizzati in continuo nei mulini macinazione materie prime: il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	*ARPAE*		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianti di raccolta acque tecnologiche depurazione	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	*Triennale*		annuale

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

(°) rif. Prescrizione **D2.2.6**

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

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

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	*ARPAE*		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	*Triennale*	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	*Triennale*	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori, dei bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	quotidiano	*Triennale*	-	-
Corretta separazione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree\contenitori	Marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	In corrispondenza di ogni messa in deposito	*Triennale*	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	*ARPAE*		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche interrate e non (vasche barbottina, vasche stoccaggio reflui, ecc) e dei serbatoi fuori terra (gasolio)	Controllo visivo	mensile	*Triennale*	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	*MISURA*	*MODALITÀ DI CALCOLO*	*REGISTRAZIONE*	*REPORT*
				GESTORE (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	$m^3/1000\ m^2$	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 particellare	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

D2.3 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 D2.4.6;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
9. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
10. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
11. il gestore in fase di conferimento di reflui produttivi dovrà provvedere ad adottare tutti gli accorgimenti necessari al fine di evitare sverasamenti e/o tracimazioni accidentali.

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.
14. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 44 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data ……..……. Firma ……..……..

Si attesta che il presente documento è copia conforme dell'atto originale firmato digitalmente.