

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-4294 del 09/08/2017
Oggetto	Ditta CERAMICA ARTISTICA DUE S.p.A., Via Pescarolo, Prignano sulla Secchia (Mo). AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-4432 del 08/08/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno nove AGOSTO 2017 presso la sede di Via Giardini 472/L - 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 **CERAMICA ARTISTICA DUE S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA PESCAROLO n. 1 A PIGNETO DI PRIGNANO SULLA SECCHIA (MO).
(RIF. INT. 01868280361 / 71)

AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE.

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

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

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

richiamate altresì:

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

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

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

richiamata la **Determinazione n. 355 del 15/10/2012** rilasciata dalla Provincia di Modena, con la quale è stata rinnovata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) alla Ditta Ceramica Artistica Due S.p.A., avente sede legale in Via Pescarolo n. 1 a Prignano sulla Secchia (Mo), località Pigneto, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 123 del 22/03/2013** e la **Determinazione n. 244 del 20/12/2013** rilasciate dalla Provincia di Modena, di modifica non sostanziale dell'AIA sopra richiamata;

richiamato il **nulla osta prot. n. 81076 del 07/09/2015** rilasciato dalla Provincia di Modena in relazione a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l'aggiornamento dell'AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 14/06/2017 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 11603 del 14/06/2017, successivamente integrata con la documentazione trasmessa mediante il medesimo Portale il 14/07/2017 (assunta agli atti con prot. n. 14074 del 17/07/2017) e il 04/08/2017 (assunta agli atti con prot. n. 15811 del 04/08/2017), con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto gestionale ed impiantistico, consistenti in:

- I. **smantellamento dell'impianto di cogenerazione** costituito da n. 4 motori endotermici, collegati ai punti di emissione in atmosfera **E19**, **E20**, **E21** ed **E22**, autorizzati con la Determinazione n. 123/2013 ed installati nel corso del 2013, ma di fatto mai andati a regime. La decisione dell'Azienda deriva dal fatto che l'utilizzo di tali impianti non risulta più economicamente vantaggioso;

- II. ampliamento del reparto di stoccaggio materiale** (sia cotto che crudo), con la realizzazione di un aumento di superficie coperta sul lato nord del capannone, al fine di posizionare altri 60-70 box di stoccaggio in aggiunta a quelli già esistenti;
- III. modifica dell'impianto di depurazione delle acque reflue di processo**, tramite la sostituzione del silos di decantazione (ormai obsoleto) con **n. 2 nuove vasche di omogeneizzazione**, in cui saranno dosati reagenti flocculanti. In questo modo si dovrebbe favorire la separazione della frazione solida e della frazione liquida all'interno delle vasche di decantazione già esistenti, che risulteranno collocate a valle delle nuove vasche di omogeneizzazione;
- IV. aggiornamento del dato di capacità massima di produzione** dell'installazione in oggetto, conseguente all'implementazione della produzione di piastrelle in formati grandi, che permettono un maggior sfruttamento del forno rispetto alla sua larghezza e di aumentare la velocità di cottura. L'Azienda dichiara che, pur mantenendo immutato l'assetto impiantistico, la capacità produttiva massima effettiva risulta pari a **10,4 t/h**, corrispondenti a **250 t/giorno** invece delle 192 t/giorno autorizzate (+30,2%). Il gestore precisa che l'incremento di capacità produttiva non comporterà impatti significativi sulle matrici ambientali, dal momento che viene ottenuto con un maggior sfruttamento di impianti già esistenti; in particolare:
- non ci saranno variazioni rispetto alla situazione attuale per quanto riguarda il rumore,
 - per quanto riguarda i carichi inquinanti reali emessi in atmosfera, l'Azienda fa alcune considerazioni:
 - il maggior sfruttamento dei forni comporterà un incremento del 17% circa della metratura di piastrelle prodotte giornalmente, valore che può essere considerato come corrispondente ad una maggior estensione della superficie in cottura, da cui possono originarsi inquinanti;
 - gli autocontrolli effettuati negli ultimi anni hanno evidenziato valori emissivi reali di gran lunga inferiori al 50% dei limiti prescritti e comunque i valori riscontrati non sempre sono risultati direttamente proporzionali al carico produttivo in atto al momento del campionamento.
- Alla luce di tutto ciò, il gestore ritiene che l'incremento di capacità produttiva non necessariamente comporterà un aumento dei carichi emissivi reali; inoltre, sottolinea che il comune di Prignano sulla Secchia non è classificato dal PAIR della Regione Emilia Romagna come area di superamento dei limiti della qualità dell'aria;
- in considerazione del fatto che la capacità produttiva aumenterà del 30% circa, si attende un aumento proporzionale dei consumi di materie prime e della produzione di rifiuti;
 - i consumi idrici non aumenteranno in maniera significativa, grazie all'avvento delle serigrafiche digitali, che consentono di utilizzare quantità d'acqua molto ridotte rispetto alle tradizionali applicazioni di smalteria (che sono state quasi completamente eliminate),
 - i consumi energetici non aumenteranno in maniera rilevante, in quanto i forni non subiranno modifiche e aumenterà la velocità di avanzamento dei rulli nei forni, per cui si ridurranno i tempi di cottura.

Inoltre, il gestore richiede l'**aggiornamento dell'AIA alle previsioni della Delibera di Giunta Regionale n. 1159/2014** citata in premessa, in particolare chiede di:

- V. **modificare da biennale a triennale la periodicità delle ispezioni programmate condotte dal Servizio Territoriale di Arpae**, in considerazione del fatto che l'installazione in oggetto:
- compila il report annuale su modello regionale e lo invia tramite Portale,
 - rispetta le prescrizioni dell'AIA e dal primo rilascio avvenuto nel 2007 non si sono mai verificati incidenti e/o episodi di grave inquinamento ambientale,
 - non si trova in un contesto particolarmente sensibile o degradato;
- VI. **aggiornare le frequenze di autocontrollo periodico a carico del gestore** previste dal Piano di Monitoraggio per il punto di emissione in atmosfera **E4** a servizio dei forni di cottura:

PUNTO DI EMISSIONE	PARAMETRO	FREQUENZA DI AUTOCONTROLLO
E4 (n. 2 forni)	Piombo	annuale
	Sostanze Organiche Volatili	semestrale
	Aldeidi	semestrale

L'Azienda chiede anche di **aggiornare l'indicazione della durata di validità dell'AIA** alla luce di quanto previsto dall'art. 29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06 come modificato dal D.Lgs. 46/2014. Infine, il gestore segnala che una parte della tettoia posta sul lato est del capannone di preparazione smalti è stata data in **comodato d'uso gratuito all'associazione sportiva dilettantistica "La Corrida"**, che svolge attività di scuola guida sportiva presso l'autoporto di Sassuolo; nella zona data in concessione, sarà effettuato lo stoccaggio temporaneo di pneumatici e pezzi di ricambio di auto, utilizzati durante le manifestazioni all'autoporto. A tale riguardo viene precisato che:

- il materiale è interamente stoccato al coperto, su pavimento impermeabile;
- eventuali chiazze d'olio saranno captate con materiale assorbente (ad es. sepiolite), tenuto a disposizione nei pressi della tettoia;
- non saranno prodotte acque reflue di processo, né acque di dilavamento;
- non ci saranno consumi idrici;
- i consumi energetici saranno di modestissima entità (limitati alla ricarica delle batterie delle auto) e non saranno contabilizzati separatamente;
- in caso di problematiche ambientali, il soggetto responsabile è identificato nella persona del Presidente del Consiglio Direttivo dell'associazione "La Corrida";

dato atto che in data 01/06/2017, con successiva integrazione del 04/08/2017, il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

visto il parere espresso dal Servizio Territoriale di Arpae col prot. n. 13962 del 13/07/2017;

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

ritenendo opportuno procedere al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo, per motivi di chiarezza dello stesso, alla luce delle modifiche comunicate, nonché al fine di adeguare

l'Autorizzazione alle nuove previsioni in materia di AIA introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e alla nuova attribuzione di competenze definita dalla Legge Regionale n. 13/2015 sopra citata;

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
 - potenzialità autorizzata dalla prima AIA (Determinazione n. 974/2007): 192 t/giorno;
 - aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale (presente atto): incremento di **58 t/giorno** (pari al **30,2%** della precedente potenzialità e pari al **77,3%** della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 355 del 15/10/2012 e successive modifiche** alla Ditta Ceramica Artistica Due S.p.A., avente sede legale in Via Pescarolo n. 1 a Prignano sulla Secchia (Mo), località Pigneto, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **250 t/giorno** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 355 del 15/10//2012	Rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 123 del 22/03/2013	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 244 del 20/12/2013	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Nulla osta prot. n. 81076 del 07/09/2015	Modifica non sostanziale AIA

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'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 29/10/2022**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06.

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

- di stabilire che:

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

b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I alla presente;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramica Artistica Due S.p.A. e al Comune di Prignano sulla Secchia tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell’art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l’Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

IL FUNZIONARIO IPPC-AIA DELLA
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

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

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta CERAMICA ARTISTICA DUE S.p.A.

- Rif. int. n. 01868280361 / 71
- sede legale e produttiva in Via Pescarolo n. 1 a Pigneto di Prignano sulla Secchia (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'impianto di Ceramica Artistica Due S.p.A. sito in Via Pescarolo a Pigneto di Prignano sulla Secchia (Mo) è entrato in funzione nel 1996, subentrando ad un'altra attività ceramica e occupando anche una porzione di terreno incolto.

Il sito di insediamento copre una superficie totale di 57.988 m²; **a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a giugno 2017**, tale superficie sarà articolata in 29.602 m² scoperti impermeabilizzati e 28.386 m² coperti, dei quali 21.910 m² in gestione a Ceramica Artistica Due S.p.A. e 6.476 m² in gestione ad altre Aziende.

La capacità produttiva massima di piastrelle 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'azienda è insediata in una frazione di Prignano sulla Secchia denominata Pigneto, piccola località dalla quale dista circa 1.000 m in linea d'aria (direzione sud ovest), mentre alcune case isolate sono distanti circa 500 m.

L'Azienda occupa due capannoni: in uno è collocata la maggior parte degli impianti produttivi, il secondo (un tempo di proprietà della Ditta Ceramica di Prignano) ospita il reparto di preparazione smalti, l'area di stoccaggio materie prime per smalti e una parte del magazzino prodotto finito. Il secondo capannone non è però interamente utilizzato Ceramica Artistica Due S.p.A., infatti:

- la palazzina uffici e la porzione nord (reparto di macinazione con annesso deposito di argilla e deposito del prodotto finito e distributore di gasolio con annessa pesa per autocarri) sono in affitto alla Ditta CBC S.r.l. che svolge attività di produzione di impasti ceramici;
- una parte della tettoia posta sul lato est del capannone è in affitto alla Ditta Mucci e Giacopini, che la utilizza per lo stoccaggio di scarti ceramici cotti. Tale porzione di tettoia è chiusa da una compartimentazione metallica.

All'interno del capannone non esiste una separazione fisica tra le attività di Ceramica Artistica Due S.p.A. e CBC S.r.l. per problemi legati alla logistica interna.

Inoltre, gli spazi esterni all'immobile sono utilizzati da CBC S.r.l. e da Mucci e Giacopini solo per il transito e la manovra degli automezzi in entrata e in uscita.

Lo stabilimento confina:

- a nord e ad ovest con la strada comunale Via Pescarolo e con il torrente Pescarolo;
- a sud con Via Pescarolo, oltre la quale sono presenti alcuni fabbricati ed un allevamento zootecnico;
- ad est con terreni boschivi ed aree caratterizzate dalla presenza di calanchi.

Come previsto dal PRG del Comune di Prignano sulla Secchia, lo stabilimento ricade in "zona industriale di completamento di tipo D1".

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

La Provincia di Modena ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Ceramica Artistica Due S.p.A. con la **Determinazione n. 974 del 24/10/2007**, poi modificata con la **Determinazione n. 123 del 26/03/2009**.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la **Determinazione n. 355 del 15/10/2012**, successivamente modificata dal medesimo Ente con la **Determinazione n. 123 del 22/03/2013** e la **Determinazione n. 244 del 20/12/2013**.

In data 14/06/2017 il gestore ha comunicato l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto gestionale ed impiantistico, consistenti in:

- I. **smantellamento dell'impianto di cogenerazione** presente nel sito dal 2013, collegato ai punti di emissione in atmosfera **E19, E20, E21 ed E22**, in considerazione del fatto che l'utilizzo di tale impianto non risulta più economicamente vantaggioso;
- II. **ampliamento del reparto di stoccaggio materiale** (sia cotto che crudo), con aumento della superficie coperta sul lato nord del capannone per posizionare nuovi box di stoccaggio;
- III. **modifica del sistema di trattamento delle acque reflue di processo**, mediante la sostituzione del silos di decantazione (ormai obsoleto) presente in area cortiliva con **n. 2 nuove vasche di omogeneizzazione**, all'interno delle quali saranno dosati reagenti flocculanti per favorire la separazione tra frazione solida e frazione liquida all'interno delle vasche di decantazione esistenti;
- IV. **aggiornamento del dato di capacità produttiva massima**, che aumenta dalle attuali 192 t/giorno a **250 t/giorno** in conseguenza dell'implementazione della produzione di piastrelle

in formati grandi, che permettono un maggior sfruttamento del forno e una maggiore velocità di cottura, pur senza alcuna variazione degli impianti produttivi già esistenti;

- V. aggiornamento dell'AIA alle previsioni della DGR n. 1159/2014 citata in premessa, con **riduzione da biennale a triennale della periodicità delle visite ispettive programmate** condotte dal Servizio Territoriale di Arpae;
- VI. aggiornamento dell'AIA alle previsioni della DGR n. 1159/2014 citata in premessa, con **aggiornamento delle frequenze di autocontrollo periodico a carico del gestore** previste dal Piano di Monitoraggio per il punto di emissione in atmosfera **E4** (n.2 forni);
- VII. **aggiornamento dell'indicazione della durata di validità dell'AIA** alla luce di quanto previsto dall'art. 29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda come modificato dal D.Lgs. 46/2014.

Inoltre, l'Azienda segnala che una parte della tettoia posta sul lato est del capannone di preparazione smalti è stata data in **comodato d'uso gratuito all'associazione sportiva dilettantistica "La Corrida"**, che svolge attività di scuola guida sportiva e che utilizzerà la tettoia in questione per lo stoccaggio temporaneo di pneumatici e pezzi di ricambio di auto.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 01/06/2017, con successiva integrazione del 04/08/2017.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Inquadramento territoriale

Il sito produttivo è insediato in un'area a destinazione industriale in località Pigneto, nel comune di Prignano sulla Secchia, in zona pedecollinare dell'appennino Modenese.

Pigneto e San Michele dei Mucchiotti sono i centri abitati più vicini e si trovano a circa 5 km di distanza dallo stabilimento, il primo in direzione Prignano, il secondo in direzione Sassuolo.

Il sito confina su un lato con uno stabilimento industriale e sull'altro con la strada comunale "via Pescarolo".

Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

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

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

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

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

dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 m, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 m), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2011 (dato estratto dalla stazione meteo più prossima al sito indagato, ubicata nel comune di Castellarano) è risultata di 13,8 °C, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Prignano di 12,6 °C. Nel 2011 è stata registrata una temperatura massima di 37,3 °C e una minima di -5 °C; agosto è risultato il mese più caldo (temperatura media mensile di 25,5 °C) e gennaio quello più freddo (temperatura media di 1,8 °C).

Per quanto riguarda invece le precipitazioni, la stazione pluviometrica attiva nel 2011 più prossima al comune di Prignano è quella di Montefiorino; essa ha rilevato un totale di 715,4 mm di pioggia nel 2011, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Prignano di 894 mm. Nel 2011 i mesi con precipitazioni superiori ai 90 mm sono stati marzo, giugno (il più piovoso con 153 mm di pioggia) e ottobre, mentre agosto è stato il mese più secco.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

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

Nel 2011 si assiste quindi ad un numero complessivo di superamenti in aumento rispetto al biennio precedente; tale andamento si è verificato in tutto il territorio dell'Emilia Romagna.

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

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

Per quanto riguarda l'NO₂, le criticità emergono dove è maggiore la pressione del traffico veicolare: nel 2011, le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto sono risultate superiori al limite (40 µg/m³) solo nella stazione di Fiorano (56 µg/m³), mentre sono stati registrati valori al di sotto del limite nelle stazioni di Maranello, Vignola e Sassuolo (rispettivamente stazioni di fondo urbano, suburbano e residenziale).

Rispetto a questa area pedecollinare, caratterizzata da forti pressioni ambientali, il comune di Prignano si trova ai margini e, per questo motivo, la zonizzazione adottata dalla Provincia di Modena con delibera n. 23 del 11/02/2004, lo include nella zona B (territorio dove i valori della qualità dell'aria sono inferiori al valore limite e per i quali è necessario adottare piani di mantenimento). Le cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 confermano tale assenza di criticità per i principali inquinanti, infatti classificano il comune di Prignano come area senza superamenti, sia per gli NO₂ che per i PM10.

Non sono comunque disponibili campagne di monitoraggio della qualità dell'aria svolte nel comune mediante mezzo mobile per confermare le minori criticità rispetto ai comuni limitrofi, caratterizzati da maggiori pressioni ambientali, quali Sassuolo e Fiorano.

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

Idrografia di superficie

L'azienda ricade nell'area idrografica del fiume Secchia.

L'asta principale del Secchia ha origine dal crinale appenninico sul confine tra le province di Reggio Emilia e Massa Carrara che dall'Alpe di Succiso va al Monte Nuda passando dal Monte Alto e dal Passo del Cerreto. Durante il suo corso, il Secchia riceve in carico le acque di alcuni affluenti fra cui quelle del Rossenna all'altezza di Saltino, qualche chilometro a sud dell'area in cui insiste l'azienda.

Lo stabilimento è collocato in destra idrografica del fiume Secchia, in prossimità dell'immissione del fosso Pescarolo del fiume stesso ove si immette poco a monte di S. Michele dei Mucchiotti, circa 500 m prima dello sbarramento di Castellarano. Raccoglie le acque di un ampio bacino che ha origine a sud alla quota di 900 m/s.l.m. all'altezza di Serramazzone. In un tronco centrale il torrente prende il nome di Rio della Ghiaia, per riprendere il nome di fosso Pescarolo fino alla sua origine, poco a monte della Strada Provinciale n. 21 Sassuolo-Serra.

Principale fattore di criticità implicato dall'idrogeologia della zona risulta essere la forte tendenza al dissesto, già contenuto mediante opere di imbrigliamento sui lati dei fiumi.

In particolare, essendo l'area aziendale immediatamente confinante con le sponde del fosso Pescarolo, si rende necessario tenere in considerazione eventuali fenomeni di dissesto idrogeologico.

Il regime del fosso Pescarolo è strettamente legato alle condizioni meteorologiche della zona in quanto funge da collettore per le acque piovane di dilavamento dalle colline circostanti. Inoltre, anche se il fosso Pescarolo appare in certe zone stretto tra i fianchi della collina, la pendenza del corso d'acqua è tale da prevedere un continuo flusso di scarico delle acque trasportate.

Da un punto di vista qualitativo, la classificazione ecologica-ambientale del fiume Secchia presenta un livello sufficiente per tutto il tratto a monte dell'abitato di Castellarano, posto immediatamente a valle dell'immissione del Fosso Pescarolo, fino alla stazione di Rubiera in prossimità dell'attraversamento della via Emilia.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

La ditta in oggetto rientra in zona collinare.

Dal punto di vista litologico la zona collinare si sviluppa su substrati incoerenti sedimentati in avana fossa marina, di età inferiore al milione di anni, la cui successione e struttura è ben nota a seguito di numerosi indagini e sondaggi profondi avvenuti per l'estrazione di idrocarburi e acque artesiane.

La struttura a substrati intercalati di peliti e ghiaie si verifica sia sul fronte, sia sui lati della conoide principale.

L'acquifero principale, in termini di qualità e quantità di risorsa idrica fruibile, è costituito dalle acque contenute nei livelli ghiaiosi del corpo alluvionale; i meccanismi di ricarica sono di seguito indicati in ordine di importanza:

- infiltrazione di acque meteorologiche nelle zone collinari e pedecollinari in corrispondenza degli affioramenti impermeabili;
- infiltrazioni di acque dai corsi superficiali e dai subalvei;
- interscambi tra differenti livelli di acquiferi tra loro separati da strati semi-impermeabili.

Si rilevano, nelle zone confinanti degli acquiferi, migrazioni in senso trasversale di risorsa dovuti a fenomeni di drenanza con le unità idrogeologiche adiacenti.

Poco più a sud dell'areale in oggetto, sono presenti numerose sorgenti captate ad uso acquedottistico e di elevata valenza ambientale, con le relative aree di possibile alimentazione così come definite nel PTCP vigente (art. 12B).

Rumore

Per quanto riguarda l'inquadramento acustico dell'area, il comune di Prignano sulla Secchia non si è a tutt'oggi dotato di classificazione acustica del territorio. La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune nell'ambito del PRG come "Zona Industriale E", perciò si può ipotizzare una classe V, in accordo con la declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997. Tale declaratoria definisce la classe V come "aree prevalentemente industriali", interessate 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 territorio circostante la ceramica si può, invece, ipotizzare la classe III per la presenza di terreno agricolo e case sparse.

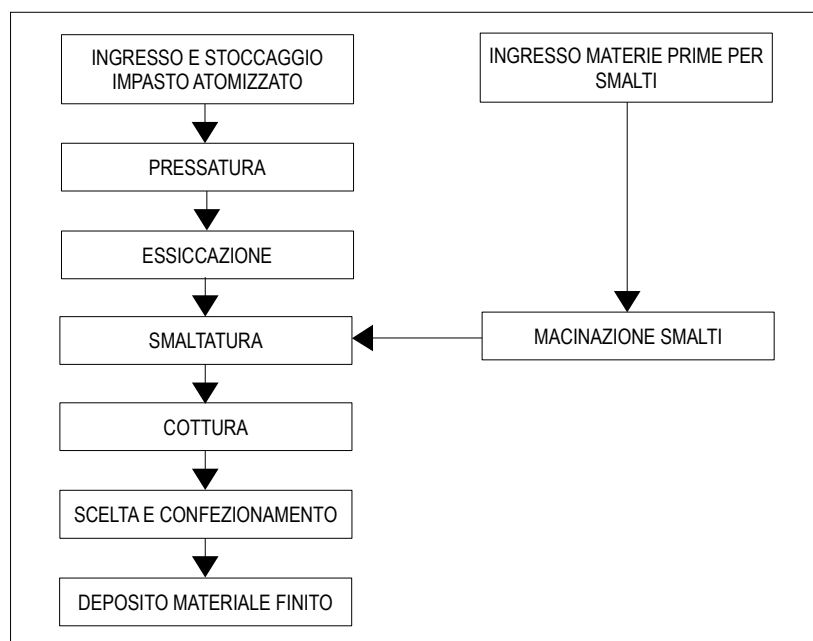
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La Ditta Ceramica Artistica Due S.p.A. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato.

A seguito delle modifiche comunicate a giugno 2017, l'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **250 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 330 giorni lavorati/anno (pari a **82.500 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **4.500.379 m²/anno** ipotizzando un peso medio di circa **18,3 kg/m²**).

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Nella figura seguente è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



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

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

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione delle materie prime

L'impasto atomizzato giunge in stabilimento con trasporto su gomma e viene scaricato in tramogge, dalle quali arriva ai silos di deposito.

All'interno del sito è presente n. 1 mulino polverizzatore per il recupero degli scarti crudi.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione.

L'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse; gli stampi, intercambiabili in ogni macchina, determinano il formato e lo spessore della piastrella pressata.

La piastrella cruda così ottenuta viene espulsa dalla pressa, spazzolata per eliminare polveri residue e bave di formatura e quindi trasportata all'interno degli essiccatoi.

All'interno del sito sono presenti n. 2 presse.

Essiccamento

Questa fase ha la funzione di ridurre il contenuto di acqua all'interno delle piastrelle crude, al duplice scopo di irrobustire il prodotto, rendendolo più adatto ad essere movimentato, e di ridurre la durata del successivo ciclo di cottura.

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi, all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda proveniente da un generatore di calore; al termine del ciclo di essiccamento la piastrella viene trasportata alle linee di smaltatura.

All'interno del sito sono presenti n. 2 essiccatoi.

Preparazione smalti

La macinazione degli smalti avviene in un reparto interno al capannone ex Ceramica di Prignano, in una zona confinante con il deposito delle materie prime.

Gli smalti sono miscele di minerali e composti (fritte, caolino, sabbia silicea, ossidi e pigmenti colorati) che vengono macinati ad umido, creando sospensioni.

All'interno del sito sono presenti n. 21 mulini di macinazione ad umido smalti e n. 3 micronet per la preparazione di paste serigrafiche.

Smaltatura

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

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude, di diversi materiali dotati di specifiche caratteristiche estetiche, lungo linee completamente automatizzate.

All'interno del sito sono presenti n. 2 linee di smaltatura.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

I prodotti vengono cotti ad una temperatura di circa 1.200 °C.

All'interno del sito sono presenti n. 2 forni di cottura.

Scelta e confezionamento

Tutte le piastrelle vengono controllate in termini di aspetto estetico e geometrico e di resistenza meccanica; in funzione dei risultati dei controlli, vengono suddivise in classi di scelta, prima di essere inscatolate.

Le scatole vengono poi impilate su pallet, legate tra di loro con reggette e infine il pallet viene avvolto con un film di plastica termoretraibile per essere riparato dagli agenti atmosferici.

All'interno del sito sono presenti n. 3 linee di scelta, complete di pallettizzatore, e n. 1 forno per termoretraibile.

Deposito materiale finito

Il prodotto finito viene stoccato in aree apposite, in attesa della consegna al cliente.

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

- un laboratorio con funzioni di controllo delle materie prime in entrata, collaborazione col reparto vendite per la scelta delle nuove produzioni, predisposizione delle ricette per la produzione, interventi su problemi di applicazione dei rivestimenti in sede di produzione, studio, formulazione, prova, verifica e collaudo di nuove ricette ed altre mansioni di supporto all'attività aziendale;
- un impianto di depurazione a fanghi attivi per il trattamento delle acque reflue domestiche, prima del loro scarico in acque superficiali;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni, realizzata in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) 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 (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, è conferito a ditte autorizzate al recupero.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Ceramica Artistica Due S.p.A. sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV) e aldeidi.

Non esistono *emissioni diffuse* di natura polverulenta significative, dal momento che l'Azienda acquista direttamente l'impasto atomizzato e il suo insilaggio avviene per mezzo di una tramoggia sottoposta ad aspirazione, con relativo impianto di abbattimento delle polveri; possono esistere emissioni residue, ma il gestore dichiara che non sono in alcun modo quantificabili e comunque ritiene che la loro intensità sia assai contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

Non ci sono *emissioni fuggitive*.

Per quanto riguarda le **modifiche impiantistiche comunicate a giugno 2017**:

- lo smantellamento dell'impianto di cogenerazione comporta la **dismissione di punti di emissione E19, E20, E21 ed E22**, autorizzati con la Determinazione n. 123/2013 ma mai andati a regime;
- il gestore ritiene che l'incremento di capacità produttiva non comporterà necessariamente un aumento dei carichi emissivi reali, in considerazione del fatto che:
 - l'incremento di capacità produttiva del 30% richiesto determinerà un aumento solo del **17%** circa della metratura di piastrelle prodotte giornalmente, che può essere considerato come corrispondente ad una maggior estensione della superficie in cottura da cui possono generarsi inquinanti;
 - gli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera negli ultimi anni hanno evidenziato valori emissivi reali di gran lunga inferiori al 50% dei limiti autorizzati e comunque tali valori non sempre sono risultati direttamente proporzionali al carico produttivo in atto al momento del campionamento.
 Inoltre, il gestore ha evidenziato che il comune di Prignano sulla Secchia non è classificato dal Piano Aria Integrato Regionale 2020 dell'Emilia Romagna come area di superamento dei valori limite di qualità dell'aria;
- l'Azienda chiede l'**adeguamento delle frequenze di autocontrollo** prescritte per il punto di emissione in atmosfera **E4** a quanto previsto dalla **DGR n. 1159/2014**, con conseguente:
 - riduzione da trimestrale ad *annuale* della frequenza di autocontrollo per l'inquinante "piombo";
 - riduzione da trimestrale a *semestrale* della frequenza di autocontrollo per gli inquinanti "SOV" e "aldeidi".

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**: le acque reflue prodotte vengono raccolte in vasche e in parte sono **riutilizzate internamente per il lavaggio degli impianti**, per il resto sono **conferite a terzi come rifiuto per il successivo recupero**, dopo trattamento di decantazione.

All'interno delle vasche di raccolta, le acque subiscono un semplice processo di decantazione e vengono poi prelevate direttamente dai circuiti di riciclo per essere riutilizzate internamente (per i lavaggi dei mulini smalti, delle linee di smalteria e delle apparecchiature connesse) e/o conferite a terzi; questa soluzione, adottata dall'Azienda in sostituzione di un impianto di depurazione tradizionale e basata su lunghi tempi per la sedimentazione della frazione solida sospesa, consente di evitare l'utilizzo di additivi chimici, che renderebbero più problematico il riutilizzo delle acque e un eventuale recupero della frazione solida sedimentata.

Le *acque reflue domestiche* vengono invece scaricate in acque superficiali (fosso Pescarolo) mediante lo scarico parziale **S1** (confluente nello scarico finale **S**), previo trattamento in fosse Imhoff e in un impianto di depurazione a fanghi attivi.

Anche le *acque meteoriche da piazzali e pluviali* sono convogliate in acque superficiali (fosso Pescarolo) in parte mediante il punto di scarico **S2**, confluente nello scarico finale **S** (acque meteoriche provenienti dalle pertinenze del capannone principale) e per il resto direttamente tramite lo scarico finale **S** (acque meteoriche provenienti dalle pertinenze del capannone ex Ceramica di Prignano).

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di preparazione degli smalti (macinazione ad umido) e nel lavaggio degli impianti, in particolare mulini e linee di smalteria. Nel reparto di macinazione smalti viene utilizzata acqua "fresca" per la preparazione degli smalti e l'ultima pulizia dei mulini, mentre per il primo lavaggio dei mulini si utilizzano acque

reflue decantate; in caso di emergenza idrica, se il prelievo da acquedotto non è sufficiente, si utilizza acqua decantata anche per la preparazione smalti.

Il prelievo dell'acqua, sia ad uso produttivo che ad uso civile, avviene interamente da acquedotto comunale; l'acqua prelevata è raccolta in una vasca di accumulo, da cui viene poi prelevata per i diversi utilizzi passando in ulteriori autoclavi e vasche di accumulo.

L'allacciamento all'acquedotto è dotato di un contatore generale, mentre il volume idrico utilizzato nel ciclo produttivo viene determinato sulla base di calcoli.

I circuiti di riciclo delle acque reflue decantate sono provvisti di contatori.

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda per gli anni 2012, 2013, 2014, 2015 e 2016 sono i seguenti:

PARAMETRO	2012	2013	2014	2015	2016
Acque prelevate da acquedotto ad uso produttivo (m ³)	5.733	9.256	6.421	5.977	4.157
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m ³)	3.830	3.130	3.404	5.353	5.106
Acque reflue riutilizzate internamente (m ³) *	67.083 **	67.043 **	30.021 **	3.694	2.672
Fabbisogno idrico (m³)	76.646	79.429	39.846	15.024	11.935
Acque reflue conferite per il recupero esterno (m ³)	3.550	2.591	2.740	2.668	4.379

* valore comprensivo dei volumi di acque reflue riutilizzate e del contenuto idrico negli scarti crudi riutilizzati internamente.

** valore stimato, in quanto i contatori allora presenti non garantivano una completa affidabilità dei dati registrati, a causa del deposito di materiale e del gelo invernale.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2017**:

- il gestore non si attende variazioni di rilievo del fabbisogno idrico in conseguenza dell'*aumento della capacità produttiva massima*, dal momento che la progressiva sostituzione di applicazione tradizionali di smalteria con macchine serigrafiche digitali ha consentito di ridurre considerevolmente il consumo idrico;
- il silos di decantazione presente in area cortiliva, che risulta ormai obsoleto, sarà sostituito da **n. 2 nuove vasche di omogeneizzazione**, all'interno delle quali saranno dosati reagenti flocculanti per favorire la decantazione della frazione solida. Non cambia il tipo di trattamento applicato, né la destinazione della frazione chiarificata;
- l'utilizzo di una porzione di tettoia da parte dell'associazione "La Corrida" non determinerà alcun consumo idrico aggiuntivo e non darà origine ad acque reflue di processo, né acque di dilavamento, dal momento che il materiale stoccato sarà collocato interamente al coperto.

Impianto di depurazione acque reflue domestiche a fanghi attivi

Le acque reflue domestiche sono depurate mediante un processo articolato in tre fasi:

- sedimentazione primaria (1° stadio),
- ossigenazione (2° stadio),
- sedimentazione finale (3° stadio).

Il primo bacino (pre-depuratore) ha la parte superiore costituita da un decantatore, tramite il quale avviene la sedimentazione primaria, con separazione delle materie solide sedimentabili. Queste ultime scendono nella parte inferiore del bacino (digestore), dove subiscono, unitamente ai fanghi di supero, un processo di mineralizzazione.

Il liquame, chiarificato dopo il 1° stadio, passa nel bacino di ossigenazione, dove avviene il processo di depurazione biologica (2° stadio) mediante aerazione prolungata, tramite la quale le sostanze organiche vengono trasformate da microrganismi aerobi in colonie di masse viventi dall'aspetto di fiocchi colloidali (fanghi attivi); in questi bacini l'aria necessaria al processo biologico è fornita da un soffiante e viene insufflata dal basso, tramite un apposito aeratore.

Successivamente il liquame passa nel bacino di sedimentazione finale (3° stadio), dove i fanghi attivi scendono verso il fondo, mentre l'acqua depurata risale verso la superficie ed evacua attraverso una canalina.

I fanghi così separati vengono riciclati, tramite un dispositivo ad aria compressa, nel bacino di aerazione, per mantenere la concentrazione ottimale al processo biologico.

I fanghi di supero, che nonostante il riciclaggio si accumulano nel bacino di sedimentazione finale, sono convogliati nel primo bacino, dove si depositano nel digestore.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore ceramico.

In particolare, le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui si originano rottami cotti e crudi) e la manutenzione dei servizi (da cui derivano calce esausta, fanghi ceramici e sospensioni acquose).

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.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2017**, il gestore si attende che l'aumento di capacità produttiva dia origine ad un incremento proporzionale della produzione di rifiuti (**30% circa**).

Fino al 2012 l'Azienda era iscritta ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm.ii. al numero **PRI001** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, per il recupero dei rifiuti identificati dal CER 08.02.02 (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici); tuttavia, a seguito del passaggio dalla produzione di monocottura a quella di gres porcellanato, è risultato difficoltoso il recupero di tali rifiuti nel ciclo produttivo e quindi in sede di rinnovo dell'AIA nel 2012 il gestore ha **rinunciato alla citata iscrizione**, che risulta pertanto **decaduta dal 30/10/2012**.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Prignano sulla Secchia non ha ancora provveduto ad adottare la zonizzazione acustica ai sensi della L.R. 15/01, per cui al momento per il sito dello stabilimento sono in vigore i limiti di cui al DPCM 01/03/91 per “Tutto il territorio nazionale”:

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

Le sorgenti sonore individuate come maggiormente incidenti al perimetro aziendale sono:

- i motori dei ventilatori di aspirazione delle emissioni in atmosfera,
- le bocche di scarico dei camini,
- la centrale di produzione di aria compressa,
- i motori diesel dei carrelli elevatori.

A questo riguardo, l'Azienda precisa che:

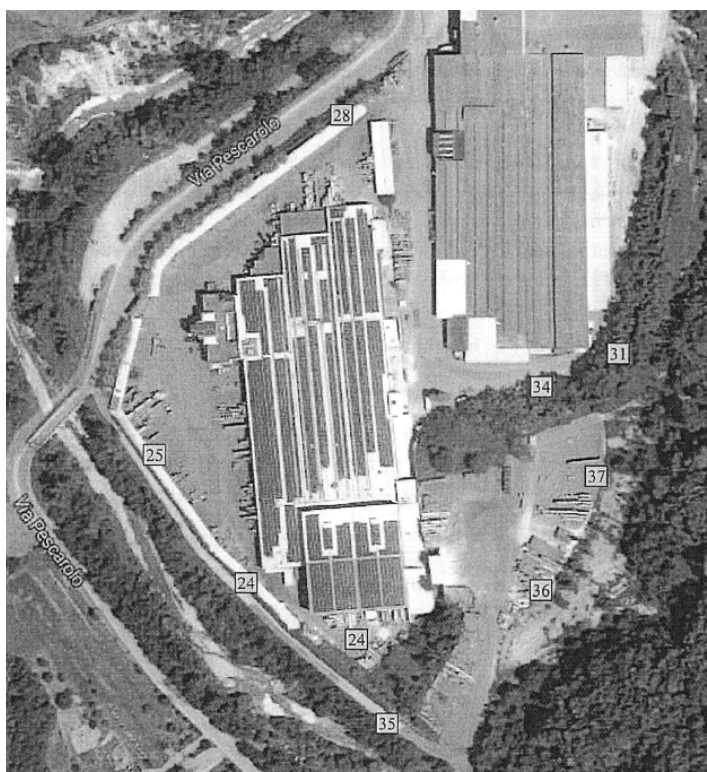
- tutti i motori dei ventilatori di aspirazione sono stati compartimentati ed insonorizzati,
- i camini delle emissioni in atmosfera sono stati dimensionati in modo tale da limitare la velocità di efflusso,
- il locale di produzione di aria compressa è stato collocato all'interno di un manufatto cabinato, che limita la trasmissione del rumore, e sono state scelte come apparecchiature “compressori a vite” per contenere i livelli di rumorosità alla sorgente. Inoltre, sul lato est del

manufatto è stata realizzata una barriera per limitare l'esposizione a rumore degli uffici dell'Azienda posta di fronte.

Per avere un quadro generale ed una caratterizzazione puntuale delle sorgenti sonore, sono state effettuate misure (in condizioni di normale funzionamento delle attività aziendali), che hanno dato i seguenti risultati:

Misura	Descrizione	Livello (dBA)	Note
1	Portone di accesso produzione lato nord	63,0	Misura ad 1 m dal portone aperto
2	Impianto E4 lato portone accesso box in lamiera, impianto di abbattimento e gruppo ventola/motore	73,8	Misura ad 1 m dal portone aperto
3	Impianto E4 lato est senza accesso	69,1	Misura ad 1 m dal box
4	Impianto carico calce idrata a servizio di E4	72,8	Misura ad 1 m da impianto
6	Box con locale compressori in materiale fonoisolante tipo sandwich	74,6	Misura nel passaggio tra il box e la barriera acustica. Presenti 5 griglie per ricambio aria
7	Box con locale compressori in materiale fonoisolante tipo sandwich	71,7	Misura ad 1 m da box con griglia presa aria
8	Box con locale compressori in materiale fonoisolante tipo sandwich, lato portone accesso	73,6	Misura ad 1 m dal portone chiuso
10	Fronte barriera acustica per box compressori	62,7	Misura a 3 m da barriera acustica
11	Impianto E3 lato portone accesso box in lamiera, impianto di abbattimento e gruppo ventola/motore	74,4	Misura ad 1 m dal portone chiuso
12	Impianto E3 lato est senza accesso	71,1	Misura ad 1 m dal box
14	Ingresso tettoia impianti	72,9	Portone telonato chiuso
15	Impianto E6	87,5	Misura a 2 m da impianto all'interno del locale, gruppo ventola/motore insonorizzato con box
16	Impianto E2	82,8	Misura a 2 m da impianto all'interno del locale, gruppo ventilatore/motore insonorizzato con box
17	Impianto E5	83,4	Misura a 2 m da impianto all'interno del locale, gruppo ventola/motore insonorizzato con box
18	Impianto E8	80,8	Misura a 2 m da impianto all'interno del locale
19	Accesso locale impianti lato sud	64,2	Misura ad 1 m da portone aperto
20	Gruppo raffreddamento impianti	90,1	Misura ad 1 m da impianto
23	Impianto di scarico pallet	70,3	Fase di scarico con carrelli elevatori elettrici a 2 m da impianto
30	Impianto E7	75,7	Misura ad 1 m da impianto
33	Compressori a servizio stabilimento 2	83,3	Misura ad 1 m da impianto
38	Camini espulsione aria su piano rialzato zona scarico impasto atomizzato	72,0	Misura a circa 1 m da tettoia. Il punto di misura è a circa 8 m rispetto al piano di calpestio dello stabilimento

Per valutare il rispetto dei limiti di immissione assoluta, sono state eseguite n. 9 misure ad ottobre 2015 presso il confine aziendale; non è stata presa in esame la zona nord-ovest, in quanto presenti i soli uffici aziendali, né il lato nord-est, perché non sono presenti impianti significativi dal punto di vista acustico.



I risultati ottenuti sono i seguenti:

MISURA	LIVELLO (dBA)	NOTE
22	69,7	Misura eseguita a 10 m di distanza dall'impianto di raffreddamento; non è stato possibile eseguire un rilievo sul confine aziendale per il passaggio di mezzi.
24	57,4	Misura eseguita a 10 m di distanza dal portone reparto scelta e dalla zona scarico automatico pallet.
25	54,3	Misura al confine aziendale, zona stoccaggio materiale finito. È stato escluso un evento non attribuibile all'attività aziendale.
28	51,8	La misura è stata eseguita sul confine aziendale, escludendo la componente del traffico presente su Via Pescarolo per identificare la sola componente della ceramica
31	66,4	Misura al confine aziendale, zona macinazione smalti, impianto di aspirazione in funzione e lavorazioni di macinazione eseguite a portoni aperti
34	63,7	Misura al confine aziendale, zona macinazione smalti. Impianto di aspirazione in funzione e compressori a massimo regime di lavorazione
35	47,1	Misura al confine, zona passaggio mezzi per tramoggia di scarico atomizzato a circa 65 m dallo stabilimento. Il punto di misura è a circa 8 m dal piano di calpestio dello stabilimento.
36	54,9	Misura al confine sud-est, a circa 50 m dallo stabilimento. Il punto di misura è a circa 8 m dal piano di calpestio dello stabilimento
37	50,9	Misura al confine est, a circa 80 m dallo stabilimento. Il punto di misura è a circa 8 m dal piano di calpestio dello stabilimento.

Per individuare il contributo della sorgente misura al punto, è stata applicata l'attenuazione per divergenza, per cui, considerando che il confine si trova a 35 m di distanza dalle sorgenti prese in esame, è stato calcolato un livello al confine pari a **58,8 dBA**.

L'Azienda specifica che l'emissione E7 a servizio degli impianti di macinazione smalti e il gruppo compressore a servizio del secondo capannone non sono attivi nel periodo notturno.

Il tecnico incaricato dalla Ditta conclude che, in base ai rilievi eseguiti, si può affermare che l'Azienda rispetta i valori limite di zona in corrispondenza del confine aziendale, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

Il **recettore sensibile** più esposto individuato dal gestore (**P1**) è situato a circa 75 m dal confine aziendale in direzione sud-ovest, all'interno della "fascia A" di competenza acustica di

una strada extra urbana secondaria (alla quale si applicano limiti di 70 dBA per il periodo diurno e di 60 dBA per il periodo notturno) e confina a sud-est con una fattoria in cui viene effettuato un allevamento zootecnico intensivo.

In relazione a tale recettore, si ipotizza una collocazione in *classe acustica IV*.

A ottobre 2005, in corrispondenza di tale recettore è stato eseguito un rilievo di 18 ore comprendente l'intero periodo notturno, caratterizzato da un minor numero di veicoli circolanti su Via Pescarolo; i livelli sonori estrapolati sono risultati pari a:

- 57,5 dBA in periodo diurno,
- 51,5 dBA in periodo notturno.

Per quanto riguarda la situazione ad ottobre 2015 presso il recettore, l'Azienda ha preso in considerazione il livello sonoro rilevato presso il **punto 35** (47,1 dBA), posto ad una distanza dallo stabilimento paragonabile a quella del recettore; dal momento che tale punto non risente del traffico veicolare presente su Via Pescarolo, il tecnico incaricato dalla Ditta afferma che i livelli di rumore presso il recettore non sono tali da superare il limite di immissione assoluta né in periodo diurno, né in periodo notturno.

Per quanto riguarda il rumore differenziale, non avendo la possibilità di effettuare misurazioni durante il periodo di inattività della Ditta, è stato preso come riferimento il rumore residuo estrapolato ad ottobre 2005. In considerazione dei livelli acustici rilevati al confine, il tecnico della Ditta afferma che si può considerare automaticamente rispettato il limite differenziale, sia in periodo diurno che in periodo notturno: infatti, anche considerando il dato rilevato nel punto 35 come rumore proveniente esclusivamente dallo stabilimento, applicando il decremento per l'attenuazione per divergenza al rumore ambientale rilevato, si ottiene una pressione sonora presso il recettore inferiore ai livelli di rumore residuo ricavati nel 2005.

Infine, è stato precisato che i rilievi acustici sono stati eseguiti nel rispetto delle previsioni del D.M. 16 marzo 1998.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2017**, il gestore non si attende alcuna ripercussione di rilievo sull'impatto acustico complessivo dell'installazione.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

All'interno del sito sono presenti diverse vasche di raccolta delle acque prelevate da acquedotto:

- una vasca di accumulo dell'acqua prelevata da acquedotto;
- un'autoclave nel capannone principale, da cui l'acqua viene inviata alle diverse utenze (produttive e civili) del capannone principale e al secondo capannone;
- una vasca di accumulo e un'autoclave in cui è raccolta l'acqua destinata all'utilizzo nel secondo capannone.

Il trasferimento dell'acqua da una vasca all'altra e alle diverse utenze avviene mediante tubazioni interrato.

Le acque reflue derivanti dai mulini di macinazione smalti e dalle linee di smaltatura sono raccolte in vasche in cemento armato interrato, collocate al di sotto degli impianti stessi, utilizzate per la sedimentazione dei fanghi e la chiarificazione delle acque.

In particolare, nel *reparto macinazione smalti* è presente n. 1 vasca (capacità di 212 m³), corrispondente ad un unico invaso dotata di sfioratore di troppo pieno e pompa di ricircolo avente funzionamento discontinuo (l'avviamento/arresto è comandato dagli operatori).

A servizio del *reparto di smaltatura*, invece, sono presenti n. 4 vasche collocate direttamente al di sotto delle linee di smaltatura (n. 2 aventi capacità di 450 m³, n. 1 di capacità di 270 m³ e n.

1 di capacità pari a 252 m³ non operativa) tutte comunicanti tra loro, il che consente un elevato tempo di permanenza delle acque, tale da permetterne la chiarificazione.

In queste vasche vengono raccolte anche le acque reflue derivanti dal laboratorio aziendale.

Tutti gli invasi sono accessibili tramite grigliati.

Sia la vasca di raccolta acque del reparto macinazione smalti, che la vasca esterna di raccolta acque del reparto smalteria sono state impermeabilizzate con guaina bituminosa e saldate a caldo; inoltre, sono provviste di un sistema doppio di rilevazione del livello dell'acqua, con allarme acustico e visivo: una prima sonda fa scattare l'allarme al raggiungimento del primo livello di guardia, in modo tale che il personale addetto possa intervenire per svuotare la vasca, mentre, al raggiungimento di un secondo livello di guardia, una seconda sonda non solo fa scattare l'allarme, ma blocca anche l'afflusso di acqua dall'acquedotto al reparto e permette il ripristino solo quando il livello di liquido nelle vasche è stato abbassato.

Nel sito è inoltre presente n. 1 silos in vetroresina situato in area cortiliva (capacità di 30 m³), al quale viene inviata la torbida liquida derivante dalle vasche del reparto smalteria per subire una sedimentazione per gravità; il fango depositato viene prelevato tramite autobotte e conferito a terzi, mentre il liquido chiarificato viene inviato (tramite il troppo pieno del silos) ad una vasca interrata esterna (capacità di 1.452 m³), in alimentazione alla pompa di ricircolo continuo per il riutilizzo nel reparto di smalteria.

Come comunicato dal gestore con la **documentazione di modifica di giugno 2017**, l'Azienda intende **sostituire il citato silos con n. 2 vasche di omogeneizzazione** in acciaio inox, collocate fuori terra e aventi capacità di 1 m³ ciascuna; in tali vasche, saranno dosati reagenti flocculanti, allo scopo di favorire la separazione tra frazione solida e frazione liquida.

Le acque miscelate ai reagenti passeranno per caduta all'interno delle vasche interrate esistenti in cui avviene fisicamente la separazione tra solidi e liquidi. Le acque chiarificate saranno prelevate mediante sistema di pompaggio e reinviolate alle linee di smalteria per i lavaggi; le parti solide, invece, saranno prelevate dalle Aziende smaltatrici per il successivo conferimento. Le nuove vasche saranno posizionate al di sopra delle vasche interrate di sedimentazione e saranno circondate da un muretto di contenimento alto 10 cm; in caso di sversamento, le acque fuoriuscite cadranno direttamente all'interno delle vasche di sedimentazione attraverso un grigliato a pavimento posto al di sotto delle vasche di omogeneizzazione.

Le acque reflue domestiche vengono trattate in un impianto di depurazione a fanghi attivi costituito da bacini prefabbricati in cemento armato.

Per quanto riguarda lo stoccaggio delle materie prime:

- l'atomizzato è conservato in silos situati nel capannone principale;
- le materie prime per smalti, contenute in big bag, sono stoccate tutte al coperto, in parte nel capannone ex Ceramica di Prignano, in prossimità del reparto di macinazione smalti e per il resto all'esterno del medesimo capannone (lato est), su superficie asfaltata e sotto tettoia; un'altra parte delle materie prime per smalti è invece stoccata allo stato sfuso in cumuli sul lato nord del capannone ex Ceramica di Prignano, sotto tettoia e su superficie impermeabilizzata;
- additivi e reagenti sono conservati su scaffalature metalliche nel reparto di preparazione smalti.

Gli smalti preparati all'interno dello stabilimento sono conservati in bidoni, collocati all'interno del reparto di macinazione smalti.

Il prodotto finito è stoccato in parte nel magazzino del capannone ex Ceramica di Prignano e in parte in area cortiliva asfaltata.

I rifiuti prodotti internamente sono tutti depositati al riparo dagli agenti atmosferici:

- le sospensioni acquose e i fanghi acquosi vengono prelevati direttamente dalle vasche di decantazione;
- le polveri derivanti dagli impianti di abbattimento delle emissioni sono raccolte per via pneumatica in un silos, in attesa del riutilizzo interno;
- gli scarti crudi sono depositati in benne collocate nel capannone principale, in attesa del riutilizzo o del conferimento a terzi;
- gli scarti cotti sono stoccati in un box coperto posto sul lato ovest del capannone ex Ceramica di Prignano;
- la calce esausta è stoccata in sacconi chiusi posti in un box coperto e pavimentato;
- gli oli esausti sono stoccati in fusti collocati al di sopra di un bacino di contenimento posto sotto tettoia, a ridosso della parete esterna del capannone principale;
- i materiali assorbenti e filtranti sono stoccati in un cassone metallico sotto tettoia, nelle vicinanze dei filtri sul lato est del fabbricato principale.

Inoltre, presso lo stabilimento è presente un serbatoio interrato (capacità di 20 m³) per lo stoccaggio del gasolio, situato nel piazzale aziendale adiacente allo stabilimento di produzione, utilizzato per alimentare i muletti.

Tutta l'area cortiliva aziendale è asfaltata ed è drenata da caditoie collegate ad una rete di drenaggio che convoglia i reflui idrici in acque superficiali; all'esterno della lavorazione non vengono eseguiti travasi e/o depositi di sostanze liquide pericolose.

In riferimento alla cessione in comodato d'uso di una porzione di tettoia sul lato est del capannone preparazione smalti all'associazione "La Corrida", segnalata dal gestore con la **comunicazione di modifica di giugno 2017**, l'attività svolta dalla citata associazione consisterà nel mero stoccaggio di pneumatici e pezzi di ricambio di auto, interamente al coperto e su superficie impermeabilizzata; eventuali chiazze d'olio che dovessero formarsi a terra saranno captate con materiale assorbente (ad es. sepiolite), tenuto a disposizione nei pressi della tettoia.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* (in parte prelevata da rete e in parte autoprodotta mediante impianto fotovoltaico), in tutte le fasi del processo produttivo; i consumi sono misurati mediante un contatore centralizzato.

Viene utilizzata anche *energia termica* (derivante dalla combustione di gas metano prelevato da rete) per le operazioni di essiccamento e cottura delle piastrelle, oltre che per l'alimentazione del forno termoretraibile; i consumi di metano sono misurati mediante contatore.

Nel corso del 2013 l'Azienda ha installato un **impianto di cogenerazione**, costituito da n. 4 motori endotermici alimentati da gas metano, con potenza termica nominale complessiva di 2.893,2 kW; l'intenzione dell'Azienda era di utilizzare interamente nel ciclo produttivo aziendale sia l'energia elettrica prodotta, sia l'energia termica, in particolare, era previsto il convogliamento dei gas di combustione ad uno scambiatore di calore e l'invio del fluido riscaldato risultante agli ambienti di lavoro del magazzino prodotto finito (reparti di macinazione smalti, tintometro e preparazione campioni) per il loro riscaldamento.

L'impianto di cogenerazione è stato attivo da settembre a dicembre 2013, ma poi è stato fermato per la necessità di interventi di manutenzione straordinaria e da allora non è stato più messo in funzione.

In sede di **comunicazione di modifica a giugno 2017** il gestore ha dichiarato l'intenzione di smantellare definitivamente l'impianto, che non risulta più economicamente vantaggioso.

All'interno del sito sono presenti diversi impianti termici ad uso civile, tutti alimentati da gas metano ed aventi potenza termica nominale inferiore a 35 kW, fatta eccezione per la centrale termica di riscaldamento e condizionamento della palazzina uffici (potenza termica nominale di 180,9 kW).

Sono inoltre presenti diversi impianti termici ad uso tecnologico alimentati da gas metano:

- bruciatori a servizio dei forni di cottura,
- bruciatori a servizio degli essiccatoi,
- bruciatori a servizio del forno di termoretrazione.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici tecnologici **supera i 3 MW**.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2017**:

- il gestore non si attende variazioni di rilievo dei consumi energetici in conseguenza dell'*aumento della capacità produttiva massima*, dal momento che i forni non subiranno modifiche, ma sarà solo sfruttata maggiormente la loro larghezza e aumenterà la velocità di avanzamento dei rulli nel forno, per cui si ridurranno i tempi di cottura;
- i consumi energetici legati all'attività dell'associazione "La Corrida" saranno di modestissima entità (limitati alla ricarica delle batterie delle auto) e non saranno contabilizzati separatamente.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- impasto atomizzato, acquistato da altre Aziende, costituito da una miscela di materiali naturali di cava (argille, sabbie e feldspati) ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e coloranti, corrispondenti a prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi (calce per il trattamento dei fumi dei forni), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

Nonostante il ciclo produttivo parziale applicato, l'Azienda riutilizza internamente gli scarti crudi (smaltati e non) e una parte delle polveri raccolte dai filtri di depurazione degli effluenti gassosi: le polveri derivanti dai filtri della smaltatura e della preparazione smalti sono raccolte in cassoni e riutilizzate direttamente nella macinazione smalti, mentre quelle derivanti dagli altri filtri (tranne il filtro forno) sono ridotte in polvere insieme agli scarti crudi tramite un mulino polverizzatore, per poi essere raccolte in un silos e successivamente dosate nell'atomizzato "fresco", a monte della fase di pressatura.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2017**, il gestore si attende che l'aumento di capacità produttiva dia origine ad un incremento proporzionale del consumo di materie prime (**30% circa**).

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Ceramica Artistica Due S.p.A. ha adottato procedure operative per la gestione di eventuali incidenti, quali:

- sversamenti accidentali durante il carico/scarico degli automezzi o nelle zone di stoccaggio delle materie prime, con conseguente fuoriuscita di prodotto e/o incendio;
- infortunio a seguito di un rilascio in ambiente;
- arresto di un sistema di filtrazione delle emissioni in atmosfera.

Inoltre, la Ditta ha stipulato una convenzione con le Ditta C.B.C. S.r.l. e Mucci e Giacomini, ubicate all'interno dello stesso sito produttivo, inerente l'assunzione di responsabilità in caso di eventi accidentali che possano causare problematiche ambientali, con particolare riferimento allo scarico delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali.

Infine, per quanto riguarda la concessione in uso di una porzione di tettoia all'associazione "La Corrida", segnalata con la **comunicazione di modifica di giugno 2017**, in caso di problematiche ambientali derivanti dall'attività svolta dall'associazione stessa, il soggetto responsabile identificato è il relativo Presidente del Consiglio Direttivo.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

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

- *Consumo di energia*: fra il 2012 e il 2016 il consumo specifico totale medio di energia ha sempre rispettato la soglia di 4 GJ/t prevista dalla Linee guida nazionali di settore per la produzione di gres porcellanato con ciclo produttivo parziale.
- *Consumi di materie prime*: nonostante l'Azienda utilizzi un ciclo produttivo parziale (senza produzione di impasto atomizzato), una parte degli scarti di produzione (scarti crudi) viene riutilizzati internamente; fino al 2009 veniva recuperata anche la calce esausta, ma a causa di problemi produttivi, ora questa viene conferita a terzi. Il riutilizzo (interno ed esterno) di materiale di scarto è sempre stato pari al 100% tra il 2012 e il 2016, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali di settore >50%.
- *Consumo idrico*: le acque reflue di processo derivanti dal reparto di smalteria e preparazione smalti sono in parte riutilizzate internamente e in parte conferite a terzi come rifiuti per essere recuperate. Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100% fra il 2012 e il 2016, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali di settore >50%.
- *Emissioni in atmosfera*: vengono utilizzati filtri a tessuto per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti da movimentazione dell'atomizzato, reparto di pressatura e reparti di preparazione smalti e smaltatura; viene utilizzato un filtro a tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2012 e il 2016 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle Linee guida nazionali di settore.
- *Emissioni negli scarichi idrici*: non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali; le acque reflue di processo sono interamente recuperate, in parte internamente e in parte mediante conferimento a terzi come rifiuti.
- *Rumore*: la documentazione di impatto acustico redatta da tecnico competente mostra il rispetto della normativa in materia di rumore.

● *Produzione di rifiuti*: i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero; sono destinati allo smaltimento solo in via residuale.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Ceramica Artistica Due S.p.A.					ADEGUAMENTO
		2012	2013	2014	2015	2016	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)	> 50 %, interno o esterno	39,2% interno + 60,8% esterno = 100% totale	43,0% interno + 57,0% esterno = 100% totale	26,2% interno + 73,8% esterno = 100% totale	23,1% interno + 76,9% esterno = 100% totale	11,5% interno + 88,5% esterno = 100% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo su composizione impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (prodotti smaltati)	2,30%	2,13%	0,67%	0,63%	0,16%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	95,0% interno + 5,0% esterno = 100% totale	96,3% interno + 3,7% esterno = 100% totale	91,6 interno + 8,4% esterno = 100% totale	58,1% interno + 41,9% esterno = 100% totale	37,9% interno + 62,1% esterno = 100% totale	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	---	---	---	---	---	---	non applicabile
Rapporto consumo/fabbisogno	---	7,5%	11,7%	16,1%	39,8%	34,8%	---
Consumo idrico specifico	---	1,8 m ³ /1000 m ²	3,3 m ³ /1000 m ²	2,3 m ³ /1000 m ²	1,8 m ³ /1000 m ²	1,3 m ³ /1.000 m ²	---
		0,11 m ³ /t	0,20 m ³ /t	0,12 m ³ /t	0,10 m ³ /t	0,07 m ³ /t	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	4 GJ/t (ciclo parziale da polveri per gres porcellanato)	3,10 GJ/t	3,30 GJ/t	2,02 GJ/t	3,16 GJ/t	2,63 GJ/t	adeguato
Fattore di emissione di materiale particolare	7,5 g/m ²	0,51 g/m ²	0,30 g/m ²	0,48 g/m ²	0,24 g/m ²	0,16 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione di composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,018 g/m ²	0,010 g/m ²	0,023 g/m ²	0,040 g/m ²	0,061 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05 g/m ²	0,0016 g/m ²	0,0010 g/m ²	0,0010 g/m ²	0,0190 g/m ²	0,0024 g/m ²	adeguato

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea; il posizionamento dell'installazione in oggetto rispetto alle prestazioni associate al citato BRef è documentato di seguito:

n°	BAT	Descrizione	Stato
BAT per il miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto			
1	Gestione dell'efficienza energetica	BAT significa mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale: a) impegno della dirigenza, b) definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto, c) pianificazione e definizione di obiettivi e traguardi intermedi, d) implementazione di procedure con particolare riferimento a: struttura e responsabilità del personale, formazione, controllo efficiente dei processi, programmi di manutenzione, ecc, e) benchmarking, f) controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive, g) riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia, h) nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione, i) sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore.	Applicata. In Azienda non è presente un Energy manager, ma c'è una persona che controlla i consumi e un responsabile elettrico che effettua le verifiche e le manutenzioni periodiche. Non esiste un sistema strutturato per la gestione dell'efficienza energetica, ma la politica energetica della Ditta prevede il monitoraggio dei consumi o una manutenzione periodica costante. Tutti i consumi sono monitorati e registrati come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo; è utilizzato l'indicatore proposto dalla linee guida del settore ceramico “consumo specifico totale medio di energia (termica+elettrica)” espresso in GJ/t di prodotto versato a magazzino. Dal confronto dei consumi aziendali col valore di riferimento presente nelle linee guida, risulta che l'Azienda è ben posizionata.

n°	BAT	Descrizione	Stato
2	Miglioramento ambientale costante	BAT significa ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto, pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata e articolandoli sul breve, medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati.	Applicata. L'Azienda adotta già all'interno del ciclo produttivo soluzioni impiantistiche a basso consumo, quale la cottura rapida monostrato che le MTD individuano come tecnica a minore consumo energetico. Nella pianificazione degli investimenti si tiene sempre in conto il rapporto costi-benefici.
3	Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico	BAT significa individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica. È importante che l'audit sia compatibile con l'approccio sistemico.	Non applicabile. Come anche indicato dal BRef di riferimento, si procederà ad un audit in caso di ammodernamento dell'impianto.
4	Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico	Nello svolgimento dell'audit, BAT è garantire che l'audit individui i seguenti elementi: a) consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi; b) apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto; c) possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia; d) possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia; e) possibilità di utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi; f) possibilità di migliorare la qualità del calore.	Applicata. Tali aspetti verranno analizzati allo svolgimento dell'audit.
5	Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico	BAT significa utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatti per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: - modelli e bilanci energetici, database; - tecniche quali la metodologia della <i>pinch analysis</i> , l'analisi energetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche; - stime e calcoli.	Applicata. Il bilancio energetico dell'attività viene costantemente tenuto sotto controllo tramite l'elaborazione dei dati raccolti con il Piano di Monitoraggio e Controllo.
6	Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico	BAT significa individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi.	Non applicata. Per quanto riguarda l'energia termica e le fasi di cottura, non sono presenti sistemi di recupero del calore quali turbine e/o cogeneratori, ma la loro eventuale installazione sarà tenuta in conto in caso di future ristrutturazioni che interessino i forni; non sono neanche presenti sistemi di preriscaldamento del gas combustibile e/o comburente, ma tale intervento sarà tenuto in considerazione in caso di installazione di nuovi impianti, in quanto tale scelta comporta una tipologia di bruciatori diversa da quella esistente.
7	Approccio sistemico alla gestione dell'energia	Per BAT si intende la possibilità di ottimizzare l'efficienza energetica con un approccio sistemico alla gestione dell'energia dell'impianto. Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale vi sono: unità di processo, sistemi di riscaldamento, sistemi di raffreddamento, sistemi a motore, sistemi di illuminazione, sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.	Applicata. Nella definizione della politica di gestione dell'efficienza energetica sono presi in considerazione tutti gli impianti. La scelta di quali impianti/unità di processo occorre sostituire o sottoporre a manutenzioni più frequenti avviene tenendo conto di un'analisi costi-benefici.
8	Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica	BAT significa istituire indicatori di efficienza energetica.	Applicata. È utilizzato l'indicatore proposto dalle linee guida del settore ceramico " <i>consumo specifico totale medio di energia (termica+elettrica)</i> " 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.
9	Valutazione comparativa (benchmarking)	BAT significa effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.	Applicata. Si veda il punto 8.
10	Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)	BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante.	Non applicabile. Al momento non si hanno in programma ammodernamenti importanti.
11	Maggiore integrazione dei processi	BAT significa tentare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.	Non applicata. Si veda il punto 6.

n°	BAT	Descrizione	Stato
12	<i>Mantenere lo slancio delle iniziative finalizzate all'efficienza energetica</i>	BAT significa mantenere lo slancio del programma a favore dell'efficienza energetica con varie tecniche.	Non applicabile. La BAT fa riferimento alla messa a punto di una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta, la creazione di centri di profitto, ecc. Trattasi di una BAT non applicabile a tale tipologia di impianto.
13	<i>Mantenimento delle competenze</i>	BAT significa mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali: a) assunzione di personale qualificato e/o formazione del personale; b) esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri); c) messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; d) ricorso a consulenti competenti per controlli programmati; e) esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.	Applicata. La direzione, per vari motivi, mantiene uno stretto contatto con i fornitori degli impianti termici. Sono gli stessi fornitori che provvedono a suggerire i miglioramenti attuabili in relazione alla tipologia impiantistica presente.
14	<i>Controllo efficace dei processi</i>	BAT significa garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi procedendo a: a) mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; b) garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; c) documentare o registrare tali parametri.	Applicata. La produttività delle apparecchiature è monitorata dall'operatore che, tra le sue funzioni di gestione, effettua a campione il controllo della qualità/rispondenza del prodotto. Nei programmi della Ditta è presente la necessità di strumentare alcune tipologie di macchine per la valutazione dell'efficienza energetica. Attualmente tale valutazione è svolta in modo complessivo-
15	<i>Manutenzione</i>	BAT significa effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzare l'efficienza energetica applicando tutte le tecniche descritte di seguito: a) conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione; b) definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme, ecc e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto; c) integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche; d) individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti; e) individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto.	Applicata. La manutenzione viene effettuata periodicamente. Per determinati controlli (ad es. caldaie) si ricorre a personale esterno. Annualmente nel periodo estivo viene effettuata una manutenzione specifica sui forni con sostituzione del materiale refrattario per ridurre le perdite di calore. Gli interventi di manutenzione sono tenuti sotto stretto controllo e gestiti da personale attento e motivato. Esiste un collegamento stretto tra la manutenzione e la direzione tecnica che insieme concordano i tempi, le modalità e la tipologia degli interventi, compatibilmente con l'attività produttiva dell'Azienda.
16	<i>Monitoraggio e misura</i>	BAT significa istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica.	Applicata. Tutti i consumi sono monitorati e registrati come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo.

n°	BAT	Descrizione	Stato
BAT per realizzare l'efficienza energetica di sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia			
17	Combustione	BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica della combustione attraverso tecniche quali quelle specifiche date dal BREF verticale di settore, quelle date in tab. 4.1 del Bref in oggetto che rimanda al Bref sui grandi impianti di combustione (LCP BREF July 2006) e al presente Bref sull'efficienza energetica (ENE BREF).	Parzialmente applicata. Per la produzione, viene utilizzato solo gas naturale. È presente, su tutti i bruciatori, un sistema automatico di controllo della combustione per garantire il massimo rendimento, che agisce mediante il controllo automatizzato del flusso di gas combustibile e comburente. È presente un sistema di controllo della temperatura dei gas di emissione. I gas di scarico provenienti dai forni ed inviati ai filtri, hanno già una temperatura tale da poter evitare dei problemi agli impianti di depurazione aria (maniche e condense). I gas di scarico degli essiccatori verticali sono espulsi a temperature tali da evitare condense lungo le tubazioni. Il forno è di nuova generazione e presenta un elevato isolamento termico, una regolazione precisa dei bruciatori e un sistema di recupero del calore del tipo SPR. Durante la fase di assemblaggio degli impianti, sono stati previsti isolamenti termici. Periodicamente è effettuata regolare manutenzione con sostituzione delle parti degradate (ad esempio, materiale refrattario sui forni). Al momento, in azienda sono usati scambiatori di calore per il raffreddamento dell'olio delle presse. Il calore residuo è a bassa temperatura e soprattutto la localizzazione degli scambiatori non facilita il riutilizzo di tale energia.
18	Sistemi a vapore	BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica dei sistemi a vapore, attraverso tecniche quali: quelle specifiche date dal BREF verticale di settore, quelle date in tab. 4.2 del Bref in oggetto che rimanda al presente Bref sull'efficienza energetica (ENE BREF) e al Bref sui grandi impianti di combustione (LCP BREF July 2006).	Non applicabile. In azienda non viene applicata la tecnologia del vapore.
19	Recupero di calore	BAT significa mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: a) monitoraggio periodico dell'efficienza; b) prevenzione o eliminazione delle incrostazioni.	Parzialmente applicata. Si veda il punto 17.
20	Cogenerazione	BAT significa cercare soluzioni per la cogenerazione, all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi).	Non applicata.
21	Alimentazione elettrica	Per BAT s'intende aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti del distributore di elettricità locale utilizzando tecniche come quelle descritte nel presente documento (Tab. 4.3 Tecniche di correzione del fattore di potenza elettrico per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili.	Applicata. In azienda sono presenti dei condensatori nelle cabine elettriche. Il valore del $\cos\phi$ (fattore di potenza) si attesta su valori alti; non sono stati installati inverter per ottimizzare il livello di depressione negli impianti di aspirazione e abbattimento polveri e fumi, ma tale intervento verrà preso in esame in caso di modifiche agli impianti di abbattimento.
22		BAT significa controllare l'alimentazione elettrica per verificare la presenza di correnti armoniche ed applicare eventualmente dei filtri.	Applicata. Nelle cabine elettriche ci sono tutti i dispositivi richiesti dalla normativa.
23		BAT significa ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica ricorrendo alle tecniche descritte nel presente documento (Tab. 4.4 Tecniche per l'alimentazione elettrica per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili.	Applicata. Nel momento in cui si dovrà provvedere a sostituire vecchi motori, verranno installati motori ad alta efficienza; i cavi sono stati dimensionati in funzione dell'energia richiesta. I reparti in cui è elevato il consumo di energia sono vicini alla cabina di trasformazione.

n°	BAT	Descrizione	Stato
24	<i>Sottosistemi azionati da motori elettrici</i>	<p>BAT significa ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:</p> <p>a) ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento);</p> <p>b) successivamente, ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico applicando uno o più delle tecniche descritte (Tab. 4.5 Tecniche per i motori elettrici per migliorare l'efficienza energetica), in funzione della loro applicabilità;</p> <p>c) una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i rimanenti motori (non ancora ottimizzati) secondo le tecniche descritte (Tab. 4.5 sopraccitata) e in base a criteri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs), - dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno. <p>Per i motori:</p> <ul style="list-style-type: none"> • utilizzo di motori ad efficienza energetica; • dimensionamento adeguato dei motori; • installazione di inverter; • trasmissioni e ingranaggi; • installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; • prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; • prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v; • prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine; • riparazione e manutenzione; • riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; • evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; • verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; • prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi. 	<p>Applicata.</p> <p>La manutenzione delle apparecchiature è effettuata con molta attenzione. In particolare, si ricorre al riavvolgimento elettrico dei motori solo se esistono dei vincoli specifici, altrimenti si opta per l'introduzione di apparecchiature maggior efficienza. Nel caso degli accoppiamenti motori elettrici-utilizzatori, è normalmente preferito il collegamento diretto con inverter di regolazione.</p>
25	<i>Alimentazione elettrica</i>	<p>BAT significa ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) ricorrendo alle tecniche descritte nel presente documento (Tab. 4.6 Tecniche per i sistemi ad aria compressa per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili.</p>	<p>Applicata.</p> <p>Per quanto riguarda i compressori e i sistemi ad aria compressa, vi è un controllo continuo della pressione di rete: la presenza di autoclavi di adeguata capacità consente di ridurre le inserzioni dei compressori.</p> <p>È presente un adeguato impianto di raffreddamento, deumidificazione e filtraggio. Il diametro dei tubi è adeguato all'uso che si fa dell'aria compressa.</p> <p>Sono effettuate regolari manutenzioni da parte di una ditta specializzata. I filtri sono sostituiti secondo il libretto di uso e manutenzione. La pressione di lavoro è ottimizzata mediante i riduttori di pressione.</p>

n°	BAT	Descrizione	Stato
26	Sistemi di pompaggio	<p>BAT significa ottimizzare i sistemi di pompaggio ricorrendo alle tecniche descritte nel presente documento (Tab. 4.7 Tecniche per i sistemi di pompaggio per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili:</p> <p>Progettazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione; - selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa; - progettare adeguatamente il sistema di distribuzione. <p>Controllo e mantenimento:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione; - disconnettere eventuali pompe inutilizzate; - valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti); - 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; - pianificare regolare manutenzione. <p>Sistema di distribuzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione; - evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette); - assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo. 	<p>Applicata. La movimentazione di liquidi non è particolarmente presente all'interno dell'attività. La rete dell'acquedotto è priva di pompe. La rete delle acque di ricircolo è sempre a pieno regime. Altre tipologie di pompe sono caratterizzate da un uso limitato a qualche ora/giorno. Per l'attività sono importanti i problemi connessi alla pulizia dei condotti, delle apparecchiature e al problema del gelo invernale.</p>
27	Sistemi HVAC	<p>BAT significa ottimizzare i sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air conditioning) ricorrendo alle tecniche descritte nel presente documento (tra gli altri riferimenti, Tab. 4.8 Tecniche per i sistemi HVAC per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili.</p>	<p>Applicata. Per quanto riguarda i sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento sono stati adottati sistemi di controllo automatici relativi alla climatizzazione di alcuni ambienti (uffici). Gli impianti sono soggetti a regolare controllo e manutenzione da parte di ditta specializzata (pulizia impianto, cambio filtri).</p>
28	Illuminazione	<p>BAT significa ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali ricorrendo alle tecniche descritte nel presente documento (Tab. 4.9 Tecniche per i sistemi di illuminazione per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili.</p>	<p>Applicata. 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. È sotto osservazione l'applicazione dell'illuminazione con lampade LED per alcuni reparti. Tale soluzione sarà approfondita in occasione della sostituzione totale o parziale dell'impianto di illuminazione di un reparto.</p>
29	Processi di essiccazione, separazione e concentrazione	<p>BAT significa ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione ricorrendo alle tecniche descritte nel presente documento (Tab. 4.10 Tecniche per i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione per incrementare l'efficienza energetica), se e dove risultano applicabili e tentare di effettuare separazioni meccaniche in associazione con i processi termici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • usare calore in eccesso da altri processi; • usare una combinazione di tecniche; • processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, combinazione riscaldamento diretto e indiretto; • ottimizzazione dell'isolamento dell'essiccatoio; • essiccamento mediante radiazioni: infrarosse; alta frequenza; microne. • controllo mediante automazione nei processi di essiccamento. 	<p>Applicata. In azienda sono presenti degli essiccatoi verticali, che sono quelli che meglio soddisfano i requisiti sia come spazi che come ciclo di essiccamento. Gli essiccatoi sono installati come forniti dal costruttore e presentano le coibentazioni necessarie. L'essiccamento mediante radiazioni non è una tecnica applicabile.</p>

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati ritiene che non siano necessari interventi di adeguamento e conferma la situazione impiantistica attuale, con le modifiche proposte a giugno 2017.

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

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

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

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Le modifiche proposte non determinano variazioni del ciclo produttivo.

Si registrerà invece un **incremento della capacità produttiva massima di 58 t/giorno** rispetto a quanto previsto dall'AIA attualmente vigente (corrispondente al **30,2%**).

A questo proposito, alla luce di quanto stabilito dalla V[^] Circolare della Regione Emilia Romagna citata in premessa, si ritiene che l'aumento di capacità produttiva **non sia tale da far configurare la modifica in oggetto come “modifica sostanziale dell'AIA”**, in quanto è **inferiore alla soglia di 75 t/giorno** prevista dall'All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 per l'attività di “fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura”, nonché **inferiore al 50% della capacità produttiva autorizzata** con la Determinazione n. 974/2007 (rilascio dell'AIA).

Inoltre, in considerazione del fatto che l'incremento in questione deriva da un maggior sfruttamento degli impianti produttivi già presenti nel sito, senza alcuna variazione degli stessi, si ritiene **possibile accogliere la modifica proposta**.

❖ Materie prime e rifiuti

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

Si valuta positivamente il fatto che, nonostante il ciclo produttivo aziendale sia parziale, l'Azienda effettui comunque un parziale riutilizzo dei propri scarti crudi; inoltre, si valuta positivamente il fatto che tutti gli scarti ceramici prodotti (compresa la calce esausta) siano destinati al recupero.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si dà atto che non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda la tipologia di materie prime utilizzate e di rifiuti prodotti;
- si ritiene che l'incremento del 30% circa atteso in riferimento al quantitativo di materie prime utilizzate e di rifiuti prodotti non sia significativo, in considerazione del fatto che l'Azienda effettua un parziale riutilizzo dei propri scarti crudi e destina a recupero presso terzi autorizzati tutti i restanti scarti ceramici prodotti;
- si dà atto che l'attività di stoccaggio di materiali svolta dall'associazione “La Corrida” presso la tettoia concessa in uso non darà origine a rifiuti in carico a Ceramica Artistica Due S.p.A..

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

❖ Bilancio idrico

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

Si valuta inoltre positivamente il significativo ricorso al riutilizzo di acque reflue di processo, in sostituzione di equivalenti quantitativi di acque “fresche”.

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.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si prende atto del fatto che l'incremento di capacità produttiva non avrà ripercussioni significative sul fabbisogno idrico dello stabilimento, dal momento che l'evoluzione tecnologica degli impianti di smaltatura, col passaggio dalle macchine tradizionali a serigrafiche digitali, ha consentito di ridurre considerevolmente il consumo idrico rispetto agli anni passati;
- si valuta positivamente l'intenzione del gestore di procedere ad un ammodernamento del sistema di trattamento delle acque reflue di processo, con miglioramento dell'efficienza di separazione della frazione solida da quella liquida, e si dà atto che gli interventi in progetto non modificano nella sostanza il trattamento effettuato (che rimane una semplice sedimentazione), né la destinazione finale delle acque reflue stesse;
- si prende atto del fatto che l'attività di stoccaggio di materiali svolta dall'associazione “La Corrida” presso la tettoia concessa in uso non comporterà alcun consumo idrico e non darà origine a scarichi idrici di nessun tipo.

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

❖ *Consumi energetici*

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

Si valuta inoltre positivamente il fatto che l'Azienda si sia dotata di un impianto fotovoltaico per l'autoproduzione di energia elettrica da fonte rinnovabile, nonché che negli ultimi anni il gestore si sia allacciato alla rete di distribuzione di gas metano, cessando i rifornimenti tramite carri bombolai.

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

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si prende atto dell'intenzione del gestore di procedere allo smantellamento dell'impianto di cogenerazione installato nel 2013, che non è mai stato effettivamente funzionante;
- si prende atto del fatto che l'incremento di capacità produttiva non avrà ripercussioni significative sul fabbisogno energetico dello stabilimento, dal momento che i forni di cottura non subiranno modifiche, ma saranno solo sfruttati in maniera più spinta, con contestuale riduzione dei tempi di cottura grazie al passaggio a formati ceramici più grandi;
- si prende atto del fatto che l'attività svolta dall'associazione “La Corrida” presso la tettoia concessa in uso comporterà consumi energetici di modestissima entità e che non si intende prevedere una contabilizzazione specifica.

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

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate in atmosfera sono trattate da impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di una particolare attenzione da parte del gestore al fine di evitare di contribuire all'ulteriore degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento, già abbastanza compromessa.

Inoltre, in occasione delle visite ispettive condotte da Arpae presso l'installazione in oggetto è stato rilevato che le analisi di titolazione della calce esausta condotte mensilmente dall'Azienda evidenziano spesso una percentuale di calce attiva residua molto bassa (vicina allo 0%); a tale proposito, si conferma che è opportuno che la Ditta ponga **maggior attenzione all'utilizzo della calce**, in modo tale che la **percentuale di calce attiva residua sia mediamente intorno al 20%**, ciò anche in considerazione dei superamenti del limite prescritto per il parametro "fluoro" più volte riscontrati.

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

- l'unico *impianto termico civile* avente potenza termica nominale superiore a 35 kW (centrale termica di riscaldamento e condizionamento della palazzina uffici) è alimentato da gas naturale e ha **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente il relativo punto di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio dei forni di cottura, degli essiccatoi e del forno di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati; la loro **potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti termici ricadono nelle esclusioni di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non si ritiene necessario prescrivere limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi** a carico del gestore.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si prende atto della dismissione dei punti di emissione **E19, E20, E21 ed E22** collegati all'impianto di cogenerazione, che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1. A tale proposito, si valuta positivamente il fatto che l'eliminazione dell'impianto in questione permetterà una significativa riduzione dei carichi inquinanti autorizzati per l'installazione in oggetto, con riduzione degli impatti locali;
- si prende atto delle valutazioni in base alle quali il gestore dichiara che l'incremento di capacità produttiva non necessariamente comporterà un aumento direttamente proporzionale del carico emissivo reale. A tale riguardo, in particolare:
 - si prende atto del fatto che gli autocontrolli effettuati negli anni di validità dell'AIA non hanno evidenziato una correlazione diretta tra concentrazione degli inquinanti riscontrata e carico produttivo in atto al momento del campionamento;
 - si valuta positivamente il fatto che i valori di concentrazione degli inquinanti rilevati in occasione degli autocontrolli effettuati negli anni di validità dell'AIA sono sempre risultati ampiamente inferiori ai valori limite prescritti;
 - si dà atto che l'area di insediamento dell'Azienda non risulta caratterizzata da particolari criticità in merito alla qualità dell'aria, come risulta dalla zonizzazione del territorio regionale contenuta nel PAIR 2020 della Regione Emilia Romagna;
- in riferimento alla richiesta di modifica del Piano di Monitoraggio delle emissioni in atmosfera relativamente alla frequenza degli autocontrolli a carico del gestore, alla luce di

quanto previsto dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 1159/2014, per quanto riguarda il punto di emissione **E4** (a servizio del forno di cottura):

- si ritiene accettabile la proposta di ridurre da trimestrale (attualmente prescritta) a semestrale la frequenza di autocontrollo per gli inquinanti “SOV” e “aldeidi”;
- si ritiene accettabile la proposta di ridurre da trimestrale (attualmente prescritta) ad annuale la frequenza di autocontrollo per l'inquinante “**piombo**”;
- si confermano la periodicità trimestrale per l'autocontrollo sugli inquinanti “materiale particellare” e “fluoro” e la periodicità annuale per l'autocontrollo sull'inquinante “ossidi di azoto”, nonché l'esenzione dall'obbligo di autocontrollo sull'inquinante “ossidi di zolfo”, in considerazione del fatto che il combustibile utilizzato è metano;
- si dà atto che l'attività svolta dall'associazione “La Corrida” presso la tettoia concessa in uso non comporterà alcuna emissione in atmosfera.

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

❖ 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.

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

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si prende atto dell'intervento proposto in relazione all'impianto di trattamento delle acque reflue di processo e si valuta che le misure di contenimento e di protezione del suolo e delle acque sotterranee previste dal gestore siano adeguate;
- si valuta che le condizioni in cui saranno svolte le attività dell'associazione “La Corrida” presso la tettoia concessa in uso non determineranno alcun rischio di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee. A tale riguardo, in particolare, si valuta positivamente:
 - il fatto che lo stoccaggio avverrà interamente al coperto, su pavimentazione impermeabile,
 - il fatto che eventuali chiazze d'olio che dovessero formarsi a terra saranno rimosse con materiale assorbente, mantenuto a disposizione nei pressi della tettoia.

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

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

Inoltre, si coglie l'occasione per precisare che la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all'art. 29-ter

comma 1 lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, presentata dall'Azienda il 28/07/2015, dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

❖ *Impatto acustico*

La documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente datata 30/10/2015 **non risulta conforme a quanto prescritto dalla Determinazione n. 355/2012** di rinnovo dell'AIA: infatti, diversamente da quanto prescritto al punto D2.7.5 dell'Allegato I della citata Determinazione, l'Azienda non ha provveduto al rilievo del rumore residuo durante il fermo impianti della Ditta o mediante rilievi in posizione schermata, ma ha considerato i valori di rumore residuo della precedente valutazione del 2005, che la scrivente ha valutato non congrui con il tipo di area in esame; inoltre, il rumore ambientale non è stato misurato presso il recettore P1, ma in una postazione al confine, avente distanza analoga dallo stabilimento.

A tale riguardo, la scrivente Agenzia ha emanato il provvedimento di **diffida prot. n. 15012 del 27/07/2017**, col quale è stato prescritto al gestore di **integrare la documentazione di impatto acustico datata 30/10/2015, aggiornando completamente le valutazioni effettuate riguardo il rispetto dei limiti differenziali** presso il recettore sensibile individuato sul lato sud-ovest del sito.

Ogni valutazione riguardo l'impatto acustico dell'installazione in oggetto è dunque rinviata all'esame della documentazione prescritta col provvedimento di diffida sopra citato, al quale si rimanda, non ritenendo necessario prevedere in questa sede ulteriori prescrizioni specifiche rispetto a quanto già previsto dalla successiva sezione D2.7.

In ogni caso, si ricorda al gestore che le future valutazioni di impatto acustico dovranno essere effettuate utilizzando i punti di misura (presso il recettore sensibile P1 e in corrispondenza del confine aziendale) elencati al successivo **punto D2.7.4**.

Per quanto riguarda, invece, le **modifiche comunicate**:

- si dà atto che lo smantellamento dell'impianto di cogenerazione permetterà una riduzione dell'impatto acustico dell'installazione;
- si valuta che gli interventi in progetto sull'impianto di depurazione delle acque reflue di processo non modificheranno le emissioni sonore derivanti dallo stesso, dal momento che non cambia nella sostanza il trattamento effettuato, né il tipo di impiantistica utilizzata;
- si ritiene condivisibile la valutazione del gestore in merito al fatto che l'incremento di capacità produttiva non inciderà sull'impatto acustico complessivo dell'installazione, in considerazione del fatto che non cambia l'assetto impiantistico esistente, né la durata di funzionamento degli impianti produttivi;
- si ritiene che le attività svolte dell'associazione "La Corrida" presso la tettoia concessa in uso non daranno origine a contributi sonori aggiuntivi tali da modificare l'impatto acustico del sito, in considerazione della natura di tali attività, nonché alla luce del fatto che la tettoia in questione si trova sul lato est del capannone preparazione smalti, quindi in posizione schermata rispetto ai punti di misura al confine e al recettore sensibile individuato.

Pertanto, fatto salvo quanto sopra riportato in merito alla necessità di aggiornamento del documento di valutazione di impatto acustico del 30/10/2015, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.***

❖ Piano di Monitoraggio e Controllo

In occasione della **comunicazione di modifica di giugno 2017** il gestore ha chiesto di ridurre da biennale a *triennale* la periodicità delle ispezioni programmate effettuate dal Servizio Territoriale di Arpae.

A tale proposito, si rileva che:

- il gestore ha sempre provveduto a compilare il report annuale utilizzando il modello regionale e ad inviarlo tramite il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna;
- nel corso di validità dell'AIA non sono stati riscontrati incidenti o fenomeni particolarmente significativi, tali da causare danno o pericolo concreto di danno alle risorse ambientali;
- la scrivente Agenzia non ha ricevuto esposti riferiti a recettori sensibili situati nell'area di influenza dell'installazione, conseguenti all'attività della stessa.

Tuttavia, in occasione delle visite ispettive programmate sono state riscontrate alcune **inottemperanze rispetto alle prescrizioni dell'AIA**, in particolare:

- durante la visita ispettiva del 2015 si è riscontrato dagli autocontrolli aziendali un superamento del limite di concentrazione massima del “*fluoro*” sull'emissione in atmosfera E4, del quale il gestore non aveva provveduto ad informare Arpae;
- durante la visita ispettiva del 2017 i prelievi effettuati da Arpae hanno evidenziato il superamento del limite di concentrazione massima di “*fluoro*” sulla medesima emissione E4.

Ritenendo che le inottemperanze riscontrate sopra citate si qualificano come “grave inosservanza” dell'AIA, allo stato attuale la scrivente **non ritiene possibile accogliere la richiesta del gestore di ridurre da biennale a triennale la periodicità delle visite ispettive programmate** condotte dal Servizio Territoriale di Arpae presso l'installazione in oggetto.

Pertanto, col presente atto **si conferma la biennialità** già prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo di cui alla successiva sezione D3.

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

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

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La ditta Ceramica Artistica Due S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera *l*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera *l-bis*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa l'Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione,

adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.

5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi impreveduti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi impreveduti, informandone Arpae di Modena.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia entro il 11/04/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).
7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 28/07/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo 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 E2 – tramoggia carico atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E3 – smaltatura (n.2 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E4 – cottura (n.2 forni)	PUNTO DI EMISSIONE E5 – pulizia pneumatica
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	16.000	24.000	30.000	2.000
Altezza minima (m)	---	10	10	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	30	10	5	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	---	5 *
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	---	---	0,5	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787	---	---	5	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	---	---	50	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	---	---	20	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393 UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	500 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri)

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

** 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 E6 – pressatura (n.2 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E7 – macinazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E8 – macinazione sfridi	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	32.000	1.500	1.700	5.200	6.000
Altezza minima (m)	---	9	10	10	9	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	30	10	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 (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)		

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E11 – camino di stabilizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E12 – camino di stabilizzazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	5.200	7.600	7.600
Altezza minima (m)	---	9	9	9
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – emergenza forno	PUNTO DI EMISSIONE E16 – emergenza forno	PUNTO DI EMISSIONE E17 – raffreddamento forno	PUNTO DI EMISSIONE E18 – raffreddamento forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	15.000	15.000	16.700	16.700
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

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

risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni nelle condizioni di esercizio più gravose.

5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:

- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
- stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).

7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

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

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

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

A questo proposito, si precisa che:

a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;

b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:

- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
- II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
- III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

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

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

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

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

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

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

2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. È **consentito lo scarico in acque superficiali di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale** (rispettivamente scarichi parziali **S1** e **S2**, confluenti nell'unico scarico finale **S**) nel rispetto delle indicazioni di cui alla **DGR 1053/03**.
5. 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 per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
Classe IV (al recettore)	65 dB(A)	55 dB(A)	5	3
Classe V (confine aziendale)	70 dB(A)	60 dB(A)		

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

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

PUNTO *	DESCRIZIONE
P1	Punto di misura presso il recettore sensibile più vicino, in direzione sud-ovest
N1	Punto situato in corrispondenza del confine aziendale nord, come da proposta del 10/12/2012.
N2	Punto situato in corrispondenza del confine aziendale ovest, come da proposta del 10/12/2012.
P15	Punto situato in corrispondenza del confine aziendale sud, di fronte al portone dell'area dei pallettizzatori.
P16	Punto situato in corrispondenza del confine aziendale sud, nei pressi del portone del reparto forni.
P17	Punto situato in corrispondenza dell'angolo sud-est della proprietà, nei pressi della tramoggia di scarico atomizzato.
P18	Punto situato in corrispondenza dell'angolo sud-est della proprietà, al di fuori del confine (circa 35 m di distanza).

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito 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 10.12.09) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

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

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e al Comune di Prignano sulla Secchia la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale,

tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime per supporto (impasto atomizzato)	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime per additivi	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da acquedotto	contatore volumetrico	lettura mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura	lettura mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

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

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

Lo scarico delle acque reflue domestiche in acque superficiali deve rispettare le indicazioni della DGR 1053/2003.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

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

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	quando necessario o semestrale	biennale con verifica delle registrazioni	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	quinquennale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	biennale	---	---
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	biennale	---	---

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

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

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

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	REPORT
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno idrico	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particolato	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
7. Il gestore dovrà porre maggiore attenzione all'utilizzo della calce idrata nel processo di depurazione dei fumi derivanti dai forni di cottura, in modo tale che la percentuale di calce attiva residua sia mediamente intorno al 20%, al fine di garantire un abbattimento ottimale dell'inquinante "fluoro".
8. Il gestore deve effettuare una verifica periodica dello stato di conservazione delle condotte che, attraverso i propulsori a servizio dei filtri delle emissioni E2, E5, E6 ed E8, convogliano le polveri di scarto dei filtri stessi ai silos di stoccaggio, al fine di prevenire eventuali rotture e conseguenti dispersioni di polveri.
9. Si raccomanda alla Ditta di porre **maggiore attenzione all'utilizzo della calce**, in modo tale che la **percentuale di calce attiva residua sia mediamente intorno al 20%**.
10. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/dicititure delle planimetrie agli atti.
11. L'Azienda deve annotare le operazioni di estrazione periodica dei fanghi e di manutenzione degli impianti ad ossidazione totale.
12. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
13. 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.
14. In considerazione del fatto che il recettore sensibile individuato potrebbe rientrare in classe acustica III in futuro (con valori limite di immissione assoluti di 60 dBA per il periodo diurno e di 50 dBA per il periodo notturno), nel caso in cui il Comune di Prignano sulla Secchia adotti la zonizzazione acustica del territorio, l'Azienda dovrà verificare la

compatibilità delle emissioni rumorose aziendali con i nuovi limiti e procedere ad opere di bonifica acustica nel caso di superamenti degli stessi.

15. 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.
16. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
17. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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