

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-4543 del 29/08/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA RADICI IN PIANO, 422 A SASSUOLO (MO). (RIF. INT. N. 03627660362/81). SECONDA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-4732 del 29/08/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno ventinove AGOSTO 2017 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, GIOVANNI ROMPIANESI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA **OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L.** - INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA RADICI IN PIANO, 422 A SASSUOLO (MO). (RIF. INT. N. 03627660362/81).

SECONDA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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 D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici”;

richiamata la **Determinazione n. 849 del 31/03/2016**, con la quale è stata rilasciata la Voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l. (abbr. OPCP S.r.l.), avente sede legale in Via Zucconi n. 90 in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito in Via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO), per una capacità massima di produzione pari a 394 t/giorno di prodotto cotto;

richiamata la **Det. n. 5226 del 23/12/2016** di prima modifica non sostanziale all'AIA suddetta;

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** presentata da OPCP S.r.l. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 03/07/2017 (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 13060) e successive integrazioni volontarie del 25/08/2017 (assunte agli atti con prot. n. 16890) in cui il gestore richiede le seguenti modifiche impiantistiche:

- installazione di un nuovo forno di cottura (n.5) e definitiva dismissione del forno di cottura n.2;
- installazione di n. 1 essiccatoio a servizio delle linee sud;
- installazione di n. 2 impianti di colorazione a secco dell'impasto;
- installazione di n. 2 macchine di scarico smalteria linee sud;
- installazione di n. 2 macchine di carico forno linee sud;
- installazione di n. 1 macchina di taglio e squadro;
- installazione di n. 1 linea di scelta per linee sud;
- posizionamento di n. 1 AGV a servizio delle linee di scelta sud e di n. 2 LGV a servizio di linea smalteria sud;
- installazione di un ulteriore scambiatore di calore associato al nuovo forno che andrà a servire il reparto di taglio e squadro.

In gestore nella domanda suddetta, inoltre, dichiara che:

- non vi sarà variazione della capacità massima produttiva autorizzata perché a fronte dell'installazione di un novo forno, un altro viene dismesso;
- dal punto di vista delle emissioni in atmosfera:
 1. il punto di emissione **E3**, attualmente a servizio della zona di stoccaggio atomizzato, verrà collegato anche alle presse linee sud e ad un coloratore senza variazione della portata autorizzata;
 2. il filtro associato ad **E4** "Supero presse linea sud" verrà sostituito con uno avente medesime caratteristiche (viene allegata scheda filtro);
 3. il punto di emissione **E7** sarà rinominato "n.2 forni di cottura" a seguito dell'eliminazione del forno 2 e resterà a servizio solamente dei forni 1 e 3 della linea nord (viene allegata scheda filtro). Inoltre, sarà eliminato anche il punto di emissione **E28** associato al raffreddamento del forno eliminato;
 4. il punto di emissione **E11** verrà potenziato andando a sostituire il filtro esistente con quello a servizio di E16, che a sua volta sarà sostituito. La sostituzione è necessaria in quanto è intenzione di produrre contemporaneamente con due linee di smalteria attive; a tal fine, è richiesto un aumento di portata da 10.800 a 21.600 Nmc/h ed una riduzione del limite per l'inquinante "materiale particellare" da 8 a 4 mg/Nmc, al fine di non variare il flusso di massa (viene allegata scheda filtro);
 5. sarà aggiunto un nuovo punto di emissione **E13** "N.1 Forno di cottura linea sud" per il quale è richiesta portata di 18.000 Nmc/h, altezza 15 m, durata 24 h/g e sono proposti i seguenti limiti: 2,3 mg/Nmc per "materiale particellare"; 0,1 mg/Nmc per "Piombo"; 2,5 mg/Nmc per

“Fluoro”; 30 mg/Nmc per “SOV”; 15 mg/Nmc per “Aldeidi”; 150 mg/Nmc per NO_x e 300 mg/Nmc per SO_x. Inoltre, sarà dotato di filtro a maniche (viene allegata scheda filtro);

6. al punto di emissione **E15** a servizio delle presse della linea nord sarà collegata anche l’aspirazione associata ad uno dei due nuovi coloratori;
7. il punto di emissione **E16** sarà associato alla nuova “Linea di taglio e squadro linea sud” per il quale è richiesta portata di 35.000 Nmc/h, altezza 14 m, durata 24 h/g ed è proposto limite pari a 24 mg/Nmc per “materiale particellare”. Il vecchio filtro andrà a servizio di E11 e verrà installato uno nuovo filtro a maniche (viene allegata scheda filtro);
8. saranno aggiunti due punti di emissione **E20A e E21B** associati al nuovo essiccatoio linea sud i quali avranno cadauno portata di 4.000 Nmc/h, durata 24 h/g ed altezza 18 m;
9. saranno aggiunti:
 - il punto di emissione **E34** associato allo sfiato del raffreddamento del nuovo forno F5 il quale avrà portata di 20.000 Nmc/h, durata 24 h/g ed altezza 14 m;
 - il punto di emissione **E35** associato allo sfiato dello scambiatore aria calda – Forno 5 il quale avrà portata di 20.000 Nmc/h, durata 24 h/g ed altezza 14 m. Lo scambiatore in periodo invernale preleverà aria dall’esterno, la riscaldereà e la invierà, mediante apposite canalizzazioni al nuovo reparto di scelta, taglio e squadro;
 - il punto di emissione **E36** che sarà associato allo sfiato della zona pre-forno 5 il quale avrà portata di 900 Nmc/h, durata 24 h/g ed altezza 8 m.

A tutti i punti suddetti non saranno associati inquinanti;

10. al fine di non aumentare in modo significativo i flussi di massa autorizzati per le emissioni “calde” sono proposte le seguenti riduzioni:

Emissione	Modifica
E7	Portata da 25.000 a 24.000 Nmc/h “Materiale particellare” da 3 a 2,3 mg/Nmc; “Piombo” da 0,3 a 0,1 mg/Nmc “Fluoro” da 3 a 2,5 mg/Nmc; “SOV” da 50 a 30 mg/Nmc; “Aldeidi” da 20 a 15 mg/Nmc; “NO _x ” da 200 a 150 mg/Nmc; “SO _x ” da 500 a 300 mg/Nmc
E14	Portata da 22.000 a 21.000 Nmc/h Stessa riduzione applicata ad E7 per le concentrazioni degli inquinanti

per le emissioni “fredde” viene richiesto di poter utilizzare 7,488 Kg/gg di quote patrimonio a disposizione dell’azienda e di destinare le restanti quote (0,242 Kg/gg) al miglioramento della qualità dell’aria;

- dal punto di vista dei consumi energetici non sono attese significative variazioni ai consumi termici, mentre è previsto un lieve aumento rispetto ai consumi energetici a seguito dell’inserimento della nuova linea di taglio e squadro e della linea di scelta;

- relativamente all'impatto acustico non sono previste variazioni significative rispetto alla situazione autorizzata in quanto il filtro dei forni E13 è previsto sia installato tra il tunnel compreso tra OPCP e la ceramica adiacente, mentre per E16 sarà insonorizzato il gruppo di ventilazione che andrà a prendere il posto del vecchio filtro, che sarà smantellato. A livello di camino di emissione il rumore prodotto è ritenuto sovrapponibile al filtro E16 che sarà smantellato, in quanto anche per il nuovo impianto non varierà la velocità di uscita;
- rispetto alle altre matrici ambientali ed agli indicatori di performance non si prevedono significative variazioni;

dato atto che il gestore in data 29/06/2017 ed in data 04/08/2017 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”;

preso atto delle modifiche impiantistiche richieste e valutato necessario aggiornare la Sezione C1.2 “Descrizione del Processo Produttivo e dell'attuale Assetto Impiantistico” anche a seguito dell'aggiunta della fase di Taglio e squadratura;

valutato che:

- gli impianti di abbattimento associati ai punti di emissione E4, E7, E11, E13 ed E16 (filtri a maniche) sono conformi a quanto previsto dai Criteri CRIAER;
- l'impianto di abbattimento associato al punto di emissione E14 (filtro a maniche) è autorizzato in deroga a quanto previsto dai Criteri CRIAER, in quanto la velocità di filtrazione risulta leggermente superiore rispetto agli standards regionali per la tipologia di tessuto filtrante utilizzato (Nomex teflonato), ma accettabile per il tipo di impianto di abbattimento;
- per i punti di emissione **E4, E11, E13 ed E16** è necessario che il gestore comunichi la messa in esercizio ed a regime ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti. Inoltre, al Piano di Monitoraggio sarà aggiunto il controllo per E13;
- per i punti di emissione **E20A, E21A, E34, E35 ed E36** è necessario che il gestore comunichi la messa in esercizio ed a regime ed effettui una analisi per portata;
- per i punti di emissioni **E3** al quale saranno collegate le presse linee sud ed un coloratore, **E15** al quale viene aggiunto un coloratore, **E7 ed E14** per i quali varieranno la portata ed i limiti di ogni inquinante per compensare l'aumento del flusso di massa dovuto all'aggiunta di E13, si ritiene sufficiente che il gestore invii il primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio, successivo alla presente modifica;
- per quanto concerne il clima acustico si ritiene necessario che il gestore al termine degli interventi di modifica effettui un collaudo acustico al fine di verificare il rispetto dei limiti di zona e di differenziale, se presenti recettori in corrispondenza dei nuovi filtri installati;

verificato che per mero errore materiale nella Det. n. 5226 del 23/12/2016 di prima modifica non sostanziale all'AIA suddetta erano state attribuite ad OPCP S.r.l. 13 k/gg di quote patrimonio "polveri calde" e che, invece, il dato corretto di quote patrimonio è pari a **7,73 Kg/gg** di polveri fredde", derivanti dalla dismissione di E3 bis, associata al mulino pendolare dismesso. Valutata, quindi, accettabile la richiesta del gestore di poter utilizzare la maggior parte di tali quote per il punto di emissione E16 e devolvere la restante porzione al miglioramento della qualità dell'aria;

verificato che:

- non vi sarà variazione della capacità massima autorizzata;
- non è prevista una variazione significativa del flusso di massa autorizzato associato ai singoli inquinanti per le emissioni in atmosfera, perché saranno utilizzate in parte quote patrimonio polveri fredde in possesso della ditta ed, in parte, saranno attuate compensazioni su punti di emissione autorizzati (in particolare, per le emissioni calde);
- dal punto di vista dell'impatto acustico non è prevista nessuna variazione all'esterno dei fabbricati ed in prossimità dei confini di proprietà e/o dei recettori acustici ed, in ogni caso, sarà previsto un collaudo acustico al termine dei lavori di ristrutturazione;
- le modifiche comunicate non comporteranno impatti significativi sulle altre matrici ambientali (materie prime, consumi energetici, rifiuti, bilancio idrico) e non si avranno variazioni rispetto ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance specifici del settore;

considerato, infine, necessario per maggiore chiarezza dell'atto autorizzativo **sostituire interamente la Sezioni C1.2, D ed E dell'Allegato I alla Determinazione di Voltura AIA e ss.mm;**

verificato che le modifiche impiantistiche comunicate si configurano come **non sostanziali**;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dott. Richard Ferrari funzionario dell'ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 472;
- 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. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla SAC ARPAE di Modena con **Determinazione n. 849 del 31/03/2016** all'installazione Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l. (abbr. OPCP S.r.l.), avente sede legale in Via Zucconi n. 90 in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito in Via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO), come di seguito indicato:
 - a) sono autorizzate le modifiche comunicate in data 03/07/2017 tramite il Portale Regionale "Osservatorio IPPC", assunte agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 13060;
 - b) le **Sezioni C1.2, D ed E dell'Allegato I dell'AIA e ss.mm. sono sostituite dalle rispettive sezioni riportate nell'allegato al presente atto di modifica.**
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 849 del 31/03/2016 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta OPCP S.r.l. ed al Comune di Sassuolo (MO), per il tramite del SUAP 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 all'obbligo di pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 7 pagine e da n.1 allegato.

Allegato: ALLEGATO 2^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L.

**IL DIRETTORE DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA**

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n.6 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

**ALLEGATO 2^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA
DITTA OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L.**

- Rif. int. N. 03627660362/81
- sede legale in via G.Zucconi n. 90, in Comune di Modena e produttiva via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO);
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

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

A seguito di rilascio di Voltura AIA con **Determinazione n. 849 del 31/03/2016** la Ditta Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l. è stata autorizzata a proseguire con la produzione di piastrelle ceramiche in monocottura e gres porcellanato, rivestimento e pavimento rosso per una capacità massima autorizzata è di **394 t/giorno** di prodotto cotto, considerando una operatività di riferimento di 330 giorni/anno.

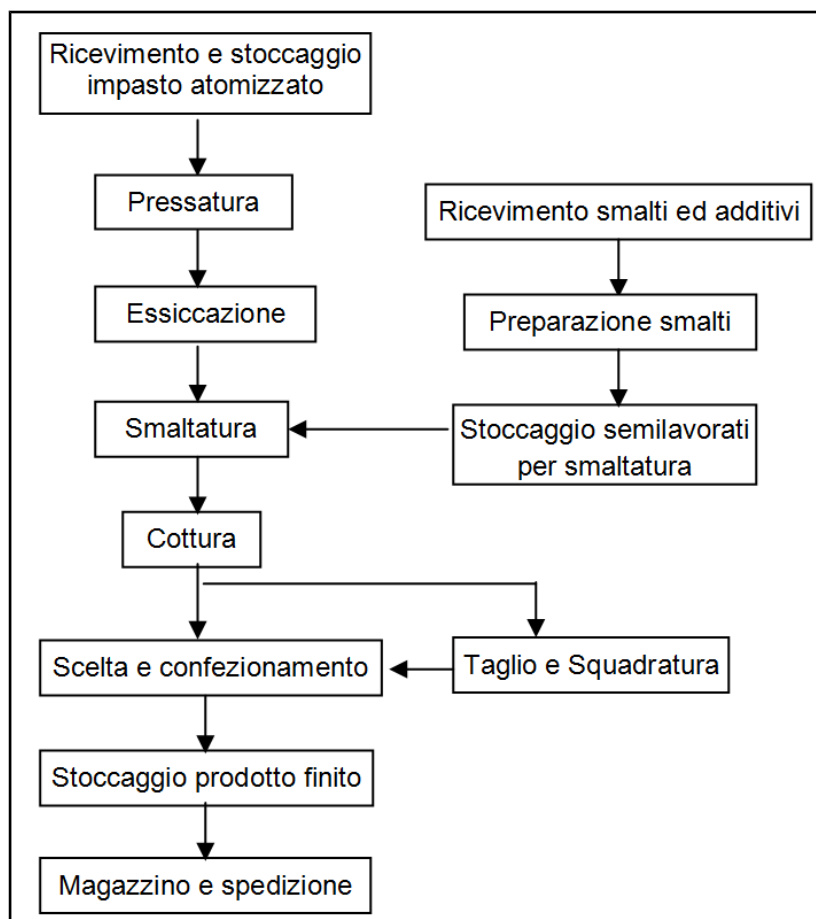
In particolare, nello stabilimento sono presenti n. 2 linee, rispettivamente: linea pavimento e linea rivestimento. La prima è dedicata alla produzione di gres porcellanato ed utilizza impasto atomizzato ricevuto da terzi, la seconda (linea rivestimento) può produrre sia gres, che monocottura, utilizzando in parte impasto atomizzato, in parte impasto prodotto in loco tramite macinazione a secco.

Al termine dell'anno 2016 è stata dismessa definitivamente la produzione di monocottura di impasto macinato a secco prodotto in loco; pertanto, è stato smantellato l'intero impianto di macinazione a secco, con dismissione definitiva dell'emissione associata (E3bis) ed è stata richiesta la revoca dell'iscrizione n. SAS017 al registro delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi da terzi. Il fabbricato destinato allo stoccaggio terre e rifiuti ricevuti da terzi è stato convertito a magazzino prodotto finito. La produzione, attualmente, è di solo gres porcellanato, utilizzando impasto atomizzato ricevuto da terzi.

Nella domanda di modifica non sostanziale del 03/07/2017 e successive integrazioni sono richieste ulteriori modifiche impiantistiche tra cui: l'installazione di un nuovo forno di cottura (n.5) e definitiva dismissione del forno di cottura n.2; l'installazione di un essiccatoio a servizio delle linee sud; l'installazione di due impianti di colorazione a secco dell'impasto; l'installazione di una macchina di taglio e squadra, l'installazione di un ulteriore scambiatore di calore associato al nuovo forno ed altre modifiche alle linee di carico/scarico e di scelta.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento, quindi, sarà quello richiesto con la modifica suddetta e rappresentato nelle planimetrie allegate alla stessa.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame a seguito della modifica richiesta.



Di seguito si riporta una breve sintesi illustrativa del processo sopra illustrato.

Arrivo e stoccaggio materie prime

L'impasto atomizzato giunge in stabilimento tramite camion, viene stoccato in silos dedicati e trasportato mediante linee di nastri trasportatori in piano, sopraelevati ed interrati.

Oltre alle materie prime citate sono presenti anche le materie prime legate alla fase di smaltatura (coloranti, fritte, engobbi, veicoli serigrafici, ...) che sono adeguatamente stoccate in fusti e sacchi, al coperto in apposito locale magazzino materia prima.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti nell'area sud n. 1 tramoggia di carico, n. 18 silos di stoccaggio atomizzato e nell'area nord n. 2 tramogge di carico, n. 7 silos di stoccaggio e n. 2 impianti di colorazione a secco.

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere macinata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.

Dai silos di stoccaggio, tramite trasporto automatico, gli impasti vengono avviati a presse idrauliche sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere per la realizzazione del supporto della piastrella. Quest'ultima viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione all'interno degli essiccatoi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 presse per linea sud e n.3 presse per linea nord.

Essiccazione

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

Quindi, una volta pressato, il supporto già formato, mediante nastri trasportatori, viene mandato agli essiccatoi all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un bruciatore.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.2 essiccatoi per linea sud e n.3 essiccatoi per linea nord.

Preparazione Smalti

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc.) dosati secondo specifiche ricette in mulini tamburalani a funzionamento discontinuo. Una volta preparata la composizione, lo smalto pronto all'uso in smalteria, viene stoccato in apposite cisterne presenti nell'area dedicata sia in linea nord, che in linea sud.

All'interno dello stabilimento sono presenti nell'area nord n. 11 mulini di preparazione smalti e n. 2 miscelatori per paste serigrafiche nell'area sud n. 6 mulini di preparazione smalti e n. 1 miscelatore per 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.

Il supporto giunge all'ingresso della linea di smaltatura, trasportato automaticamente da nastri. L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, ingobbio e graniglie minerali. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 linee di smalteria per linea sud e n.3 linee di smalteria per linea nord.

Cottura

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

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono poi sottoposte alle operazioni di scelta.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.2 forni di cottura per linea sud e n.2 forni di cottura per linea nord.

Taglio e squadratura

Le piastrelle cotte uscenti dal forno vengono tagliate secondo determinati formati e squadrate per ottenere i calibri desiderati.

Al termine della ristrutturazione impiantistica sarà presente una linea di Taglio e Squadratura a secco.

Scelta, Confezionamento e Imballaggio

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta ed avviene l'eliminazione del prodotto cotto non conforme ai canoni di qualità, prima di essere opportunamente inscatolate. Il confezionamento dei prodotti avviene mediante linea automatica, in sequenza avviene: l'inscatolamento, il posizionamento su pallet e l'imballaggio con cappucci in termoretraibile. Infine, i prodotti confezionati sono identificati ed immagazzinati.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 4 linee di scelta e n. 1 forno termoretraibile per linea nord, n. 3 linee di scelta e n. 1 forno termoretraibile per linea sud.

Magazzino e spedizione

Il prodotto finito pallettizzato viene stoccato in reparto deposito palette e cartoni e/o in area cortiliva adiacente agli stabili, in attesa di essere spedito. Lo spostamento dalla zona di scelta al reparto magazzino avviene mediante transfer automatici e carrelli elevatori diesel o elettrici.

La spedizione del prodotto finito, invece, viene svolta da ditte terze e/o aziendali mediante autocarri.

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

- più laboratori di ricerca, in cui si svolgono operazioni di ricerca e studio, nonché, verifica e controlli qualità materie prime in ingresso e prodotti finiti;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte vengono scaricate in contenitori e per essere recuperate internamente nella preparazione degli impasti;
- filtro per la depurazione dei fumi del forno, realizzata essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore dei gas 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 del forno viene recuperato internamente nella fase di macinazione a secco;
- un depuratore chimico-fisico acque che riceve l'acqua sporca derivante dai reparti Macinazione Smalti, dalle linee Smalteria e dai laboratori. Le acque di sono convogliate mediante canalizzazione interrata, seguita da tubazioni aeree, in n.1 vasca di raccolta sita in reparto macinazione smalti linea sud, dove tramite gruppo di sollevamento, vengono successivamente inviate all'impianto di trattamento chimico – fisico. Mediante reazioni chimiche controllate e aggiunta di flocculanti, si ha la separazione della soluzione acquosa dalla componente fangosa. L'acqua depurata successivamente, viene riutilizzata nel ciclo produttivo, invece, il fango viene filtropressato e conferito a Ditta autorizzata al recupero;
- varie officine meccaniche;
- quattro scambiatori di calore di cui uno nell'area nord e tre nell'area sud, che in periodo invernale prelevano aria dall'esterno, la riscaldano e la inviano, mediante apposite canalizzazioni, in vari reparti.

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. Il gestore dovrà comunicare all'ARPAE di Modena la dismissione del serbatoio interrato di gasolio e dovrà effettuare opportuna analisi del terreno per verificare l'assenza di contaminazione dello stesso.
7. Il gestore deve comunicare ad ARPAE di Modena e Comune di Sassuolo (MO) il termine dei lavori di ristrutturazione impiantistica autorizzati con la presente modifica ed entro 90

giorni dalla comunicazione suddetta deve presentare ai medesimi Enti una relazione di **collaudo acustico** effettuato mediante misure reali di rumore (almeno in corrispondenza dei punti a confine 2 e 3 siti ai lati nord-est ed est), che dimostri il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà ed il rispetto dei limiti differenziali, in caso di presenza di recettori sensibili nelle vicinanze dei nuovi filtri. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

8. Il gestore in occasione di manutenzioni o interventi futuri all'impianto di abbattimento a servizio del punto di emissione E14, dovrà valutare ed attuare soluzioni che consentano una riduzione ulteriore della velocità di filtrazione, comunicando le stesse ad ARPAE di Modena.
9. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede, pertanto, al gestore di trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **entro il 11/04/2018** una proposta di monitoraggio in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento (sotto forma di modifica non sostanziale dell'AIA).
10. 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 01/10/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolo se usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono i seguenti.
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non

permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E1 - Scelta - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E3 - Presse, colorazione impasto, stoccaggio atomizzato e tramoggia carico - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 - Supero presse - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E5 - Supero presse - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E6 - n.3 linee smaltatura e macinazione smalti - Linea nord
Messa a regime	-	a regime	(*)	(**)	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	2.500	58.000	5.000	4.750	12.000
Altezza minima (m)	-	10	14	14	14	14
Durata (h/g)	-	19.5	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	30	20	30	30	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (§)	UNI 10568	5	5	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri

(*) rif. Prescrizione n.6

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E7 - n.2 forni cottura - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E11 - Smalterie (n.2) e macinazione smalti - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E12 - Stoccaggio Atomizzato, tramogge carico e aspirazione scelta - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E13 - n.1 forno cottura - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E14 - n.1 forno cottura - Linea sud
Messa a regime	-	(*)	(**)	a regime	(**)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	24.000	21.600	24.000	18.000	21.000
Altezza minima (m)	-	18	14	14	15	15
Durata (h/g)	-	24	24	18	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	2,3	4	22	2,3	2,3
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (§)	UNI 10568	-	-	5	-	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,1	-	-	0,1	0,1
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) - UNI 10787	2,5	-	-	2,5	2,5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	30	-	-	30	30

Aldeidi (mg/Nm ³)	UNICHIM 430 (formaldeide) UNICHIM 487 (formaldeide) EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	15	-	-	15	15
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)	150	-	-	150	150
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)	300 (°)	-	-	300 (°)	300 (°)
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto (#)
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata polveri, F, Pb SOV, Aldeidi Annuale per NOx	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Trimestrale per portata polveri, F, Pb SOV, Aldeidi Annuale per NOx	Trimestrale per portata polveri, F, Pb SOV, Aldeidi Annuale per NOx

 (*) rif. Prescrizione **n.6**

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

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

(°) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato poiché il generatore di calore è alimentato a gas metano

 (#) rif. Prescrizione **n. 8 Sezione D2.2**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E15 - n.3 presse e colorazione impasto - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E16 – linea di Taglio e Squadro – linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E17 - Essiccatoio – Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E18 - Essiccatoio – Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E19 - Essiccatoio – Linea nord
Messa a regime	-	(*)	(**)	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	24.000	35.000	4.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	-	14	14	18	18	18
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	22	24	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (§)	UNI 10568	5	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	-	-
Frequenza autocontrolli		Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	-	-	-

 (*) rif. prescrizione **n. 6**

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E20 - Essiccatoio - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E21 - Essiccatoio - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E20/A - Essiccatoio - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E21/A - Essiccatoio - Linea sud
Messa a regime	-	a regime	a regime	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	4.000	4.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	-	18	18	18	18
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E22 - Forno termoretraibile - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E23 - Forno termoretraibile - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E26 - Sfiato pre-forno 4 - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E27 - Sfiato raffredd. Forno 3 - Linea nord
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	900	900	900	20.000
Altezza minima (m)	-	14	14	8	24
Durata (h/g)	-	24	24	24	14
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E29 - Sfiato raffredd. Forno 1 - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E30 - Sfiato raffredd. Forno 4 - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E31 - Sfiato scambiatore aria calda - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E32 - Sfiato scambiatore aria calda Forno 4 - Linea sud
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	20.000	20.000	20.000	20.000
Altezza minima (m)	-	24	24	24	24
Durata (h/g)	-	14	14	14	14
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E33 - Sfiato scambiatore aria calda Forno 4 - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E34 - Sfiato raffredd. Forno 5 - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E35 - Sfiato scambiatore aria calda Forno 5 - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E36 - Sfiato pre-forno 5 - Linea sud
Messa a regime	-	a regime	(*)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	20.000	20.000	20.000	900
Altezza minima (m)	-	24	24	24	24
Durata (h/g)	-	14	14	14	8
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-

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

All'interno del sito sono presenti n.2 generatori ad aria calda ad uso civile (E24 ed E25) la cui potenza termica nominale complessiva non supera i 3 MW.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

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

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'ARPAE di Modena. Inoltre, per gli inquinanti riportati

potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la **data di messa in esercizio degli impianti nuovi (E13, E20A, E21A, E34, E35 ed E36) o modificati (E4, E11, E16) almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**; in particolare:
 - relativamente ai punti di emissione **E4, E11, E13 ed E16** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E20A, E21A, E34, E35 ed E36** una analisi alla data di messa a regime per la portata
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo (MO) le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. il gestore relativamente ai punti di emissione **E3, E7, E14, E15** deve inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo (MO) il primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio, successivo alla presente modifica;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

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

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

A questo proposito, si precisa che:

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati

devono essere inviati annualmente all'ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.

12. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. 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;
14. 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;
15. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
16. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

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

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

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.

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

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

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

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

D2.6 emissioni nel suolo

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

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
V	70 dB(A)	60 dB(A)	5	3

4. utilizzare i seguenti punti di misura (rif. valutazione impatto acustico Giugno 2013) per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

Punto di misura (*)	Descrizione
Punto 1	Confine lato sud-est confine Kerakoll, oltre linea ferroviaria. Sorgenti aziendali: impianti E3, E3-bis, E4, E16
Punto 2	Confine lato nord-est confine Kerakoll, oltre linea ferroviaria. Sorgenti aziendali: locale compressori
Punto 3	Lato est fine tunnel – vicino a linea ferroviaria. Sorgenti aziendali: locale compressori, impianto E11
Punto 4	Confine lato ovest fine tunnel – vicino a via Radici in Piano
Punto 5	Confine lato sud frontale impianto E1 e scarico cocci
Punto 6	Confine lato sud magazzino esterno prodotto finito
Ricettore	Non risultano individuati ricettori sensibili nelle vicinanze

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

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. la calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche;
3. i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. 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 operative già adottate dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc;
2. qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
3. all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
4. in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso in stabilimento di Atomizzato da terzi	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi	contatore volumetrico	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia e Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo totale di gas metano	contatore gas	mensile	biennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		Gestore	ARPAE		
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Emissione: E7, E13, E14 <u>Trimestrale</u> portata, Polveri, Pb, F, SOV, Aldeidi <u>Annuale</u> per NO _x Emissioni: E1, E3, E4, E5, E6, E11, E12, E15, E16 <u>Semestrale</u> per portata, Polveri	<i>Biennale</i> - uno a scelta sui forni -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	continua	<i>biennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	---
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>biennale</i>	cartacea su rullini	annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>biennale</i>	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>biennale</i> con verifica certificati analisi	Elettronica o Cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>biennale</i>	---	---

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

L'Azienda non ha scarichi industriali.

È sempre consentito lo scarico di acque reflue domestiche (previo trattamento in fosse Imhoff) e meteoriche in pubblica fognatura nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		Gestore	ARPAE		
Funzionamento impianto di trattamento acque produttive	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>Biennale</i>		annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

(°) rif. Prescrizione specifica per collaudo acustico **Sezione D2.2.**

(*) utilizzare i punti di misura prescritti alla **Sezione D2.7**

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

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	<i>biennale</i>	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	<i>biennale</i>	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	Giornaliera	<i>biennale</i>	-	-
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti nelle rispettive aree\contenitori	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	<i>biennale</i>	-	-

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	<i>biennale</i>	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	prove di tenuta	(*) (#)	<i>biennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale

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

(#) rif. Prescrizione **n. 6** Sezione **D2.2**

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevanza 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 rilevanza stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;

6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
9. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
10. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
12. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni;
13. Il gestore è tenuto a verificare lo stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati, secondo i criteri tecnici esposti delle linee Guida della Regione Emilia Romagna sulla materia specifica (Piano Regionale di protezione dall'amianto).

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 21 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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