ARPAE

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

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-4703 del 05/09/2017
Oggetto	Ditta CERAMICHE GARDENIA ORCHIDEA S.p.A., Via Canaletto n. 27, Fiorano Modenese (Mo). AGGIORNAMENTO AIA A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-4861 del 04/09/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno cinque SETTEMBRE 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 **CERAMICHE GARDENIA ORCHIDEA S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA CANALETTO n. 27 A FIORANO MODENESE (MO).
(RIF. INT. N. 01018240364 / 54)
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. 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";

premesso 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. 8 del 20/01/2015** rilasciata dalla Provincia di Modena, con la quale è stata aggiornata, a seguito di modifica non sostanziale ed unificazione atti, l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto, n. 27 in comune di Fiorano Modenese (Mo), 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. 132 del 07/09/2015** rilasciata dalla Provincia di Modena, di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 19/07/2017 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 14395 del 19/07/2017, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 31/07/2017 mediante il medesimo Portale ed assunta agli atti della scrivente con prot. n. 15294 del 31/07/2017, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare <u>modifiche non sostanziali</u> al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

I. **completo smantellamento dell'impiantistica del settore Garcolor**, in passato dedicata alla produzione di fritte ceramiche, ma da tempo inattiva. L'Azienda intende dedicare a diversa destinazione i relativi spazi, secondo un progetto di ristrutturazione ancora in via di definizione;

II. **installazione** nel settore Gardenia di una **nuova linea a caricamento manuale per la realizzazione di decori preziosi**, costituita da una decoratrice digitale (da collegare all'emissione esistente E7) e n. 2 essiccatoi a piastre radianti (collegati al **nuovo** punto di emissione in atmosfera **E98**);

III. **dismissione** di **n. 1 essiccatoio vetrato** e **n. 2 essiccatoi post-taglio** nel settore Gardenia, nonché di **n. 1 forno termoretrabile** nel magazzino spedizioni, con conseguente **smantellamento** dei relativi punti di emissione in atmosfera (**E17**, **E74** ed **E97** del settore Gardenia, **E62** del magazzino spedizioni);

IV. **sostituzione** di una delle decoratrici digitali presenti nel settore Gtech;

V. **dismissione** di n. 2 cabine di smaltatura a spruzzo nel laboratorio di ricerca e dei relativi punti di emissione in atmosfera **E2** ed **E5**;

VI. **dismissione** di n. 1 pressa del settore Gtech, senza variazioni della portata massima autorizzata per il punto di emissione in atmosfera E37 al quale tale pressa risulta attualmente collegata;

dato atto che in data 14/07/2017 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";

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 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 la dott.ssa Barbara Villani, Dirigente Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 472 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. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata con **Determinazione n. 8 del 20/01/2015 e successiva modifica** alla Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto, n. 27 in comune di Fiorano Modenese (Mo), 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 **272,9 t/giorno** di prodotto cotto nell'attuale assetto

impiantistico, fino alla realizzazione di un più ampio progetto di ristrutturazione aziendale, e pari a **287,3 t/giorno** di prodotto cotto a seguito della realizzazione del citato progetto;

2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta per l'installazione in oggetto:

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. 8 del 20/01/2015	Modifica non sostanziale AIA ed unificazione atti
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 132 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'art. 29-octies 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 Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A. e al Comune di Fiorano Modenese 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 CERAMICHE GARDENIA ORCHIDEA S.p.A.

- Rif. int. n. 01018240364 / 54
- sede legale in Via Canaletto n. 27 a Fiorano Modenese (Mo)
- sede produttiva in Via Canaletto n. 27 a Fiorano Modenese (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 (Ceramiche Gardenia Orchidea 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'installazione di Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A. sita in Via Canaletto n. 27 a Fiorano Modenese (Mo) è entrata in funzione nel 1961, subentrando ad un'attività agricola; l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di circa 121.700 m^2, dei quali circa 62.400 m^2 coperti, circa 57.800 m^2 scoperti impermeabilizzati e circa 1.500 m^2 a verde.
La capacità produttiva massima di prodotto cotto si attesta su valori superiori alla soglia di 75 t/d di riferimento (§ 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

Il sito confina:

- a sud con Via San Giovanni Evangelista, oltre la quale si trova un'area residenziale,
- a nord con altri stabilimenti ceramici ed artigianali,
- ad ovest con Via dell'Artigianato, oltre la quale si trovano altre attività produttive,
- ad est con un'attività industriale/artigianale e Via Canaletto, oltre la quale si trova un'altra azienda ceramica.

In base a quanto previsto dal Piano Regolatore del Comune di Fiorano Modenese, l'installazione si colloca in ambito "APS.i (e) – ambiti specializzati per attività produttive di rilievo sovracomunale con prevalenza di attività industriali esistenti", fatta eccezione per l'area Garcolor, che ricade in ambito AP(c) "ambito produttivo di interesse comunale".

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana a ciclo continuo, per circa 48 settimane/anno.

Per la parte del sito da sempre di titolarità di Ceramiche Gardenia Orchidea, nella quale viene effettuata la produzione di piastrelle ceramiche, la Provincia di Modena ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale con la **Determinazione n. 985 del 24/10/2007**, poi modificata con la **Determinazione n. 1225 del 21/12/2007**, la **Determinazione n. 333 del 16/07/2008**, la **Determinazione n. 499 del 04/11/2009**, la **Determinazione n. 80 del 12/02/2010**, la **Determinazione n. 94 del 09/03/2011** e la **Determinazione n. 131 del 29/03/2011**.
Con la **Determinazione n. 265 del 30/07/2012** la Provincia di Modena ha poi rinnovato l'AIA, senza modifiche dell'assetto impiantistico e gestionale.
Tale provvedimento è stato modificato con la **Determinazione n. 346 del 08/10/2012**, la **Determinazione n. 34 del 10/04/2013**, la **Determinazione n. 80 del 04/06/2014** e la **Determinazione n. 104 del 21/07/2014**. In particolare, con gli ultimi due atti di modifica si è preso atto del fatto che l'Azienda ha proceduto allo smantellamento dei forni di cottura un tempo presenti nei settori Monobalzac 3 e Pezzi Speciali, in attesa di un più ampio progetto di ristrutturazione e che, pertanto, in questa fase transitoria la **capacità produttiva massima** dell'installazione è ridotta da 287, 3 t/giorno a **272,9 t/giorno**.

Per quanto riguarda la parte del sito un tempo di titolarità di Garcolor S.p.A. (sita in Via dell'Artigianato n. 2), nella quale veniva effettuata l'attività di produzione di fritte ceramiche, la Provincia di Modena ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale con la **Determinazione n. 973 del 24/10/2007**, poi modificata con la **Determinazione n. 180 del 24/08/2010**; l'AIA è stata rinnovata con la **Determinazione n. 384 del 19/10/2012**, senza modifiche dell'assetto impiantistico e gestionale.
La produzione di fritte ceramiche è stata ***sospesa nel 2007*** a causa della crisi economica che ha colpito il settore, e il gestore ha **rinunciato definitivamente a tale attività in occasione della comunicazione di modifica di luglio 2017**, come indicato nel seguito.

In data 16/01/2015 la Ditta ha comunicato la **fusione per incorporazione in Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A. di Garcolor S.p.A.** a far data dal **01/01/2015**, e ha richiesto l'unificazione degli atti autorizzativi delle installazioni in oggetto, proponendo la modifica della numerazione delle emissioni in atmosfera di Garcolor, continuando quella già esistente per Gardenia Orchidea.
Alla luce di tale richiesta, la Provincia di Modena ha rilasciato la **Determinazione n. 8 del 20/01/2015**, con la quale è stata aggiornata l'AIA di titolarità di Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A. (a seguito di comunicazione di modifica non sostanziale del 26/11/2014), prevedendo anche l'unificazione con l'AIA di titolarità di Garcolor S.p.A..
La citata AIA è stata successivamente modificata con la **Determinazione n. 132 del 07/09/2015**.

Lo stabilimento è stato in possesso fino al 2016 della certificazione ambientale ai sensi della norma ***UNI EN ISO 14001:2004*** (rilasciata da Bureau Veritas Italia S.p.A. con certificato n° IT250696/UK del 23/07/2013) e della Registrazione ***EMAS*** (n° IT-001630 del 11/06/2014); attualmente entrambe risultano **scadute** e il gestore non ha proceduto al loro rinnovo.

In data 19/07/2017 l'Azienda ha comunicato l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

I. ***completo smantellamento dell'impiantistica del settore Garcolor***, in passato dedicata alla produzione di fritte ceramiche, ma da tempo inattiva; in particolare si tratta di:
   - n. 4 forni fusori per fritte ceramiche, coi relativi filtro a maniche e scambiatore di calore collegati all'emissione in atmosfera E90,
   - n. 4 vasche di tempra,
   - bilancia aggiunte e relativo filtro, collegati all'emissione in atmosfera E91,
   - bilancia composto e relativo filtro, collegati all'emissione in atmosfera E94,
   - propulsore aggiunte e relativo filtro, collegati all'emissione in atmosfera E95,
   - propulsore composto e relativo filtro, collegati all'emissione in atmosfera E96,
   - atomizzatori n° 1 e n° 2 e relativi filtri, collegati alle emissioni in atmosfera E92 ed E93,
   - batteria di 51 silos di stoccaggio di materie prime,
   - n. 8 silos di stoccaggio del prodotto finito,
   - torretta di raffreddamento.

   L'intervento di smantellamento è stato affidato ad una Ditta specializzata, che si occuperà direttamente di tutti gli aspetti correlati, come ad esempio la gestione dei rifiuti risultanti.
   L'Azienda intende dedicare a diversa destinazione gli spazi occupati da tale impiantistica, secondo un progetto di ristrutturazione ancora in via di definizione; a tale proposito, il gestore chiede di poter accantonare come Quote patrimonio i carichi inquinanti associati ai punti di emissione sopra citati, ai sensi dell'art. 5 lettera *e)* del Protocollo Ceramico;
II. ***installazione*** nel settore Gardenia di una ***nuova linea a caricamento manuale per la realizzazione di decori preziosi***, costituita da una decoratrice digitale, da collegare all'emissione esistente **E7**, e n.2 essiccatoi a piastre radianti, collegati al ***nuovo*** punto di emissione in atmosfera **E98**;
III. ***dismissione*** di un essiccatoio vetrato e di n. 2 essiccatoi post-taglio nel settore Gardenia e di un forno termoretrabile nel magazzino spedizioni, con conseguente ***smantellamento*** dei relativi punti di emissione in atmosfera (**E17**, **E74**, **E97** ed **E62**);
IV. ***sostituzione*** di una delle decoratrici digitali presenti nel settore Gtech;
V. ***dismissione*** di n. 2 cabine di smaltatura a spruzzo nel laboratorio di ricerca e dei relativi punti di emissione in atmosfera **E2** ed **E5**;
VI. ***dismissione*** di n. 1 pressa del settore Gtech, senza variazioni della portata massima autorizzata per il punto di emissione in atmosfera E37 al quale è attualmente collegata.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 14/07/2017 per la domanda di modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Inquadramento territoriale

L'area in esame è collocata all'interno del paesaggio della conurbazione pedemontana centro-occidentale (PTCP Unità di paesaggio n. 18), caratterizzato da una elevata densità insediativa per la presenza dei principali centri di Sassuolo, Fiorano, Formigine e Maranello. Il paesaggio è pianeggiante, caratteristico della conoide del fiume Secchia, in cui non sono riconoscibili i singoli dossi. I caratteri ambientali, in un contesto dominato dalla forte urbanizzazione sia produttiva che residenziale, sono scarsamente rappresentati dalla vegetazione spontanea, relegata agli ambiti dei corsi d'acqua e in molti casi da specie arboree infestanti (robinia, ecc).
Tra le principali emergenze geomorfologiche e naturalistiche all'interno del territorio della Unità di paesaggio, si possono citare: il Parco della Resistenza, ubicato nel territorio del comune di Formigine, e i Fossili di Pozza (Torre Maina) nel comune di Maranello.
Non sono presenti vincoli nell'area circostante la Ditta; viene solamente segnalata per gli elementi di interesse storico la presenza di "infrastrutture di interesse storico-testimoniale".

Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.
Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura, i primi rilievi appenninici e la valle del Fiume Panaro.
Dal punto di vista climatico, le caratteristiche del territorio rispetto al resto della pianura sono:
- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle con direzione N-S.

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

Per quanto riguarda i dati relativi all'andamento e all'intensità dei venti prevalenti, quelli più prossimi all'installazione sono rilevati nella stazione di Spezzano.
Analizzando i dati raccolti dal 1991 al 2000, è possibile notare una sostanziale prevalenza dei venti collocati lungo la direttrice SSO/N-NNE; la brezza di monte proveniente da SSO risulta quella con maggior frequenza in tutte le stagioni.

La temperatura presenta marcate differenze tra l'estate e l'inverno. La temperatura media annuale è di poco inferiore a 14 °C, con minime assolute superiori a -10 °C (-15,5 nel 1985) e massime estive prossime a 40 °C, come confermano i valore climatologici (1969-1998) elaborati sulle serie storiche dall'Osservatorio Geofisico di Modena.

Per quanto riguarda le precipitazioni, considerando i dati medi calcolati negli anni 1985-2004 per la stazione pluviometrica di Spezzano, i valori risultano per la maggior parte degli anni superiori 600 mm/anno, con un massimo di oltre 1.000 rilevato nel 2004. La media dell'intervallo temporale considerato è pari a 605 mm/anno, in linea con la media climatologica di 609 mm/anno, valutata sui dati rilevati a Modena.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

La qualità dell'aria evidenzia una situazione di criticità, in particolare in relazione ai livelli di polveri PM10, di NO_2 e Ozono, criticità che risultano diffuse nella maggior parte delle realtà ad elevata pressione antropica.
I superamenti più consistenti, che avvengono in prevalenza nel periodo invernale, sono relativi al limite giornaliero per il PM10, che nel 2005 è stato superato per 88 giorni nella stazioni di

Spezzano e 96 giorni nella stazione di Maranello, contro i 35 giorni previsti dalla normativa (DM 60/2002).
Il Biossido di Azoto risulta più critico, non tanto per gli episodi acuti, quanto per concentrazioni medie annuali superiori al limite in quasi tutte le stazioni del distretto, ad eccezione di Spezzano, che nel 2005, è stata caratterizzata da una media di 38 $\mu g/m^3$ (valore limite = 40 $\mu g/m^3$ da rispettare entro il 2010).
Nel periodo estivo risultano elevate le concentrazioni di Ozono, con più di 50 superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (DL 183/04) sia nella stazione di Maranello che in quella di Spezzano.

In relazione a queste criticità la Provincia di Modena, con delibera del Consiglio n. 23 del 11/02/2004, ha suddiviso il territorio provinciale in zone a differente criticità, individuando nell'area del distretto uno dei due agglomerati della Provincia di Modena (l'altro è costituito dal comune di Modena e comuni limitrofi), in cui è necessario attuare azioni a breve e lungo termine per il risanamento della qualità dell'aria.
Queste azioni sono state definite nel "Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria" che la Regione ha delegato alle Province e la Provincia di Modena ha adottato il 12/07/2006.
Le analisi sulle sorgenti emissive presenti nell'agglomerato del distretto ceramico, effettuate a supporto del piano, individuano nel traffico veicolare e nell'industria i contributi preponderanti, con percentuali variabili a seconda dell'inquinante; ad esempio, l'emissioni primarie di NO_X sono causate per il 60% dal traffico, per il 35% dall'industria e per il 5% dal riscaldamento civile, mentre le emissioni primarie di PM10 sono suddivise in un 56% dovuto all'industria, un 42% al traffico e il restante attribuibile alle attività di allevamento.

Inquadramento delle acque superficiali e sotterranee
Dal punto di vista geomorfologico l'area è situata nell'alta pianura modenese ed è compresa nel settore delle conoidi alluvionali pedemontane, formate dai depositi dei corsi d'acqua minori che scendono dall'Appennino (in particolare torrente Fossa e torrente Grizzaga), al loro sbocco in pianura. Gli apparati delle conoidi minori, formate da questi e da altri corsi d'acqua lungo il margine appenninico, in questa area si congiungono tra loro, formando un sistema complesso e composito costituito da alternanze di depositi sabbioso-limosi con sottili livelli ghiaiosi e con depositi a grana fine.

Dal punto di vista litologico, in superficie affiorano depositi di piana alluvionale prevalentemente sabbioso-limosi con lenti di ghiaia.

Dal punto di vista dell'inquadramento idrografico, il deflusso delle acque meteoriche nelle aree circostanti allo stabilimento è generalmente operato da numerosi scoli che confluiscono in collettori maggiori sia naturali che artificiali e/o artificializzati (Fossa di Spezzano) con direzione prevalente S-N. La presenza di terreni permeabili (ghiaie e sabbie) subaffioranti e semipermeabili (limi e limi sabbiosi) in superficie permette un certo grado di infiltrazione delle acque meteoriche, rendendo in pratica nulla la possibilità di stagnazione delle acque superficiali. L'area in oggetto è situata in corrispondenza dello spartiacque tra i fiumi Secchia e Panaro.

Dal punto di vista dell'inquadramento idrogeologico, i livelli ghiaiosi nel sottosuolo sono numerosi; attualmente quelli più superficiali risultano asciutti o con acqua solo in alcuni periodi dell'anno, corrispondenti alle stagioni più piovose. I vecchi pozzi domestici con struttura a camicia, messi in opera dagli agricoltori per il prelievo d'acqua dalle falde poste tra 10 e 30 m dal p.c. ed utilizzati a scopo domestico, irriguo e/o per l'abbeveraggio del bestiame, sono per la maggior parte esauriti e/o inutilizzati. A maggiore profondità, tra 40 e 80 m, sono presenti due livelli ghiaiosi, ciascuno dei quali ospita un acquifero con scarsa potenzialità produttiva, in seguito al sovrautilizzo da parte dei pozzi presenti nella zona.

Tra 80 e 90 m di profondità dal p.c. è presente all'interno di un livello stratigrafico ghiaioso-sabbioso un acquifero con una potenzialità produttiva superiore a quelli precedenti.

Dalla carta della vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale della Provincia di Modena, il territorio in oggetto risulta avere un grado di vulnerabilità "alto".

In relazione alla qualità del reticolo idrografico superficiale, le acque del torrente Fossa di Spezzano risentono della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che attraversa (valori medi di P pari a 0,5-1,0 mg/l e valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).
Nonostante il torrente Fossa di Spezzano, recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenti una qualità ecologico-ambientale scadente, negli ultimi anni si è registrato un sensibile e progressivo miglioramento, passando da una V classe nel 2000 ad una IV classe nel 2004 (ai sensi del D.Lgs. 152/99 e ss.mm. abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06).

Per quanto attiene la qualità delle acque sotterranee, l'influenza dovuta alla connessione idraulica dell'acquifero con acque provenienti dal fiume Secchia, ad elevato contenuto salino, induce in queste acque elevati valori di conducibilità (1.000-1.200 µS/cm) e con valori medi di durezza di 50-55 °F. Elevata risulta inoltre la presenza di solfati (180-200 mg/l) e di cloruri (80-120 mg/l).
Le concentrazioni in nitrati si attestano su valori tra 30 e 50 mg/l, mentre, per le caratteristiche ossidoriduttive della falda esaminata, l'ammoniaca risulta assente (<0,05 mg/l). Assente o in concentrazioni prossime al limite di rilevabilità risultano anche ferro (<200 µg/l) e manganese (<20 µg/l).
Si riscontra una elevata presenza di boro, con concentrazioni che oscillano tra 1.000 e 2.000 µg/l, anche se nel biennio 2003-2004 si rivela in lieve decremento.
Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala inoltre la presenza di composti organo-alogenati (10-20 µg/l).

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 80 e 100 m s.l.m., con valori di soggiacenza tra -20 e -30 m dal piano campagna.

Le caratteristiche idrografiche e idrogeologiche dell'area di insediamento risultano comunque compatibili sia con la destinazione d'uso dell'area stessa e delle zone immediatamente circostanti che con la dimensione delle unità produttive insediate.

Sismicità
Dal punto di vista sismico, nella nuova riclassificazione sismica del territorio nazionale, contenuta nell'ODPCM n. 3274 del 20 marzo 2003, il territorio del comune di Fiorano è stato ricompreso (insieme agli altri Comuni della fascia pedecollinare della Provincia di Modena) nella zona 2 (Allegato 1 dell'ordinanza).

Zonizzazione acustica
La zonizzazione definitiva del comune di Fiorano Modenese, approvata con delibera del consiglio comunale il 01/07/1993, classifica l'area del sito in oggetto come zona di classe V (aree prevalentemente industriali) a cui competono i seguenti limiti:
- limite diurno di 70 dBA;
- limite notturno di 60 dBA.

La criticità del territorio in sintesi è costituita dall'elevato grado di industrializzazione dell'area, con i conseguenti aspetti ambientali (emissioni in atmosfera, rifiuti, consumi

energetici, etc) e dal relativo traffico veicolare indotto, affrontabile per la maggior parte attraverso interventi di pianificazione su ampia scala.

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

A seguito della completa cessazione dell'attività di preparazione di fritte ceramiche, la Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A. si occupa esclusivamente di produzione di piastrelle ceramiche di bicottura, gres porcellanato, monocottura e pezzi speciali.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **287,3 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 336 giorni lavorati/anno (pari a **96.525 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **4.950.000 m^2/anno** ipotizzando un peso medio di circa **19,5 kg/m^2**). Tuttavia, nella situazione transitoria successiva allo smantellamento dei forni di cottura dei settori Monobalzac 3 e Pezzi Speciali e in attesa della realizzazione di un più ampio progetto di ristrutturazione, annunciato dal gestore con la documentazione di modifica non sostanziale del 17/04/2014, la capacità produttiva massima dello stabilimento risulta pari a **272,9 t/giorno**.
Pertanto, **la capacità massima di produzione autorizzata dal presente provvedimento è la seguente**:

	Situazione transitoria	Situazione futura
Capacità produttiva (t/giorno)	272,9	287,3

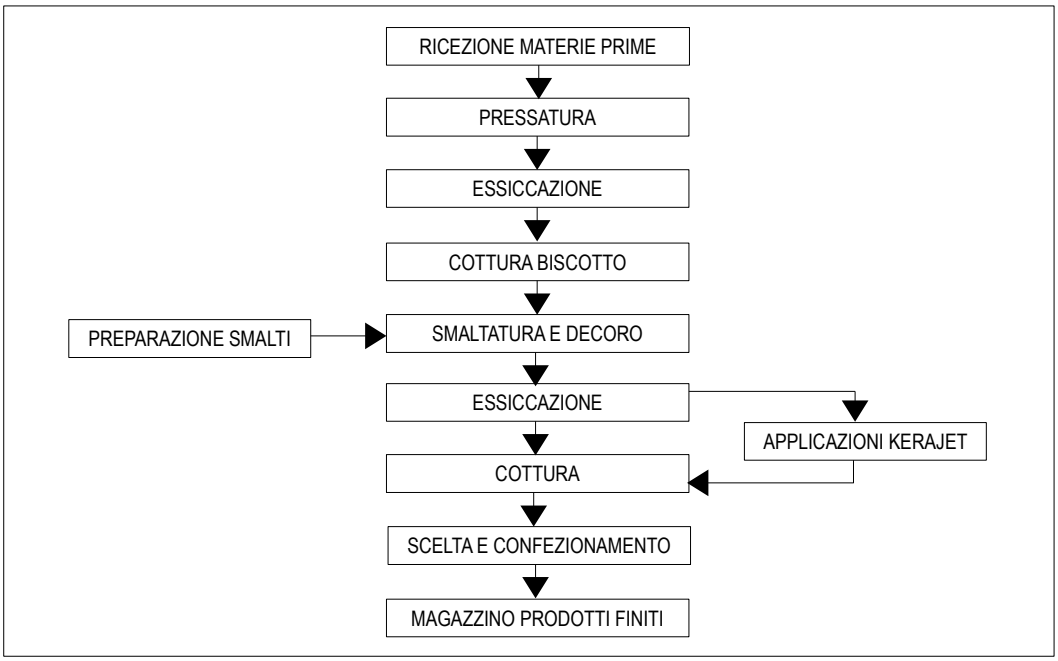
L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Lo stabilimento si compone di diversi settori che, pur essendo parzialmente interconnessi, possono essere considerati come unità separate di produzione; si tratta di:
- settore Bicotec (ex Monobalzac 1),
- settore Gtech (ex Monobalzac 2, Monobalzac 3 e Pezzi Speciali),
- ex Gardenia, in cui sono prodotte piastrelle o composizioni di piastrelle con decorazioni speciali, mosaici e gradini.

Sono inoltre presenti, a servizio dei settori di cui sopra:
- reparto di Preparazione smalti e impasti serigrafici,
- reparto falegnameria (ex Orchidea),
- magazzino prodotti finiti e spedizione,
- laboratorio,
- officina manutenzione,
- servizi.

Nelle figure sotto riportate sono schematizzati i cicli di fabbricazione adottati nell'installazione in esame in ciascun settore.
Nel seguito, se ne riporta solo una breve sintesi illustrativa.

BICOTEC (EX MONOBALZAC 1)



Ricezione materie prime

L'impasto atomizzato arriva in stabilimento mediante autocarri ed è stoccato in appositi silos.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.
L'impasto acquistato in forma già atomizzata viene inviato alle presse mediante tramogge di carico (in cui avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare), è inserito nello stampo ed è compattato; si ottiene così la piastrella cruda.
All'interno del settore sono presenti n. 4 presse oleodinamiche raffreddate ad olio (con funzionamento simultaneo al massimo di n. 2 presse).

Essiccazione

Il processo richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori allo 0,1%; l'essiccamento è ottenuto tramite impianti di essiccazione in correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.
All'interno del settore è presente n. 1 essiccatoio.

Cottura biscotto

Nella produzione di "bicottura", le piastrelle subiscono due volte il trattamento termico di cottura, che conferisce loro le caratteristiche meccaniche e di inerzia chimico-fisica che contraddistinguono il prodotto finale; col primo trattamento termico si produce il "biscotto".
I prodotti vengono cotti ad una temperatura di circa 1.200 °C e poi sono stoccati in parcheggio.
All'interno del settore è presente n. 1 forno bicanale (con utilizzo di un solo canale per la cottura del supporto).

Smaltatura e decoro

Il biscotto viene portato alle linee di smalteria, dove avviene l'applicazione dello smalto che conferisce l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto.
La smaltatura consiste nella distribuzione sulla superficie dei supporti cotti (con tecniche sia ad umido che a polvere) di vari materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse; le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzate e del tipo di risultato estetico che si vuole ottenere.

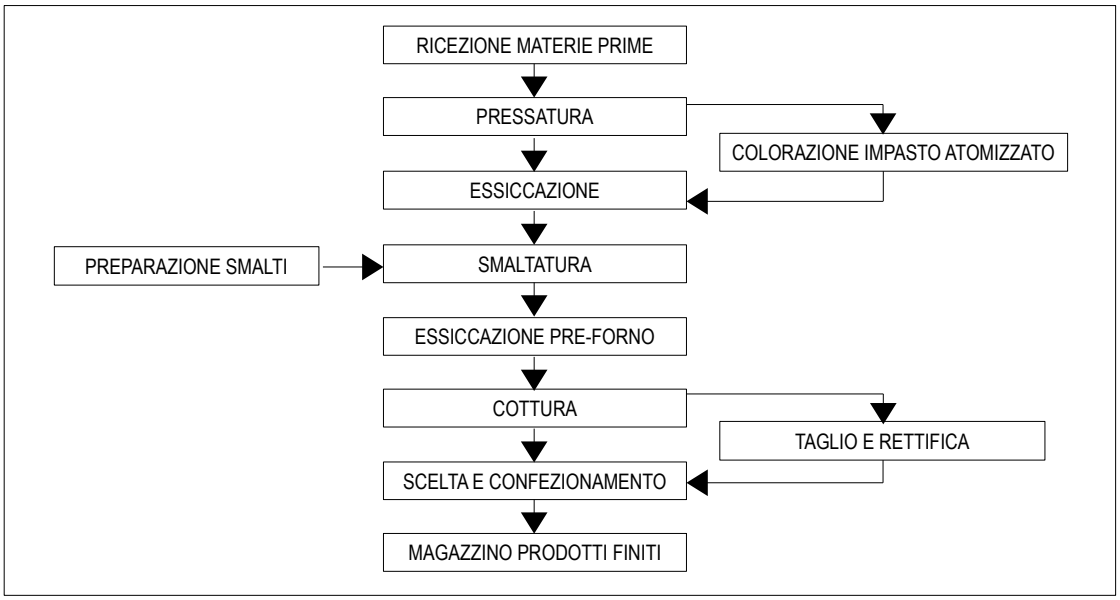
All'interno del settore sono presenti n. 4 linee di smaltatura (delle quali solo 3 in funzione in contemporanea), comprendenti n. 2 decoratrici digitali.

Essiccazione del biscotto smaltato
Il biscotto smaltato viene sottoposto ad un secondo processo di essiccazione.
All'interno del settore è presente n. 1 essiccatoio di biscotto smaltato.

Cottura vetrato
La seconda cottura permette di fissare gli smalti applicati sulla piastrella.
Il biscotto smaltato viene cotto nel medesimo forno utilizzato per la cottura biscotto (utilizzando il secondo canale).

Scelta e confezionamento
Durante la fase di scelta vengono controllate le caratteristiche dimensionali e qualitative di tutte le piastrelle, per poter dividere il prodotto in categorie di scelta e scartare le piastrelle che non rispondono ai parametri minimi.
Il prodotto scelto viene poi confezionato in scatole, pallettizzato e imballato con film termoretraibile.
All'interno del settore sono presenti n. 3 linee di scelta, n. 3 pallettizzatori e n. 1 forno termoretraibile.

GTECH (EX MONOBALZAC 2, MONOBALZAC 3 E PEZZI SPECIALI)
Questo settore deriva dalla riorganizzazione dei settori Monobalzac 2, Monobalzac 3 e Pezzi Speciali.



Ricezione materie prime
Le materie prime (impasto atomizzato e coloranti) arrivano in stabilimento mediante autocarri e sono stoccate in attesa delle successive lavorazioni.

Colorazione atomizzato
Questa fase consiste nell'addizionare e miscelare l'atomizzato con coloranti attraverso un sistema di benne vibranti, nastri trasportatori e vibratori e una botte di miscelazione.
All'interno del settore è presente n. 1 impianto di colorazione.

Pressatura
La pressatura è la fase del processo che fornisce alla polvere atomizzata la consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione: l'impasto atomizzato (tal quale o

colorato) è inviato alle presse, inserito nello stampo e compattato per ottenere la piastrella cruda.
Nel settore sono presenti n. 3 presse; ***con la realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a luglio 2017, n. 1 pressa sarà smantellata, per cui ne resteranno n. 2****.*

Essiccazione
Il processo richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori allo 0,1%; l'essiccamento è ottenuto tramite impianti di essiccazione in correnti di aria calda.
Nel settore sono presenti n. 3 essiccatoi.

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 caratteristiche estetiche diverse.
Nel settore sono presenti n. 3 linee di smaltatura e decoro, comprendenti n. 2 decoratrici digitali.

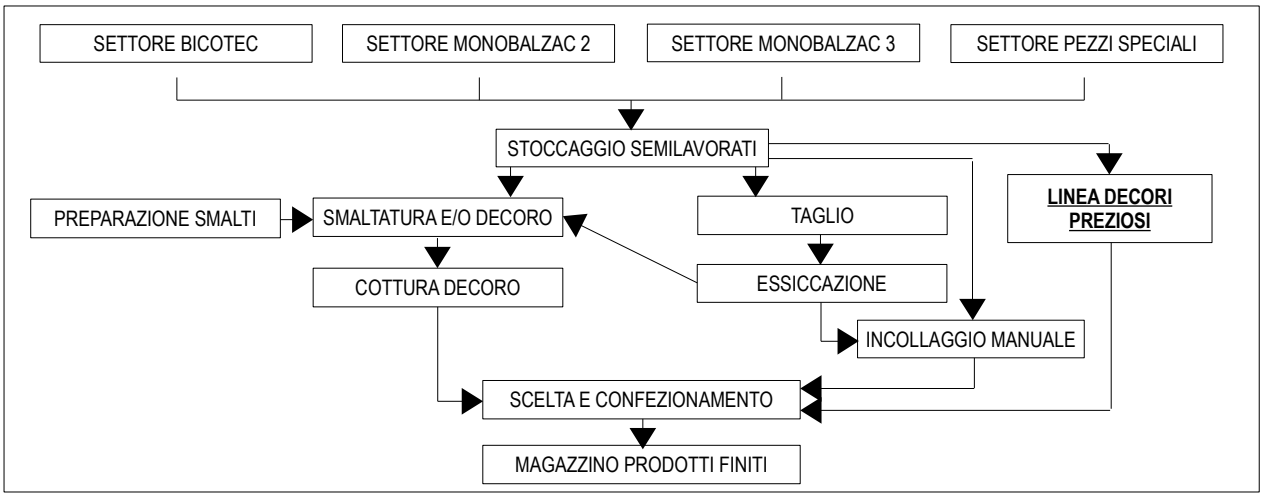
Essiccazione pre-forno
Dopo essere state smaltate, le piastrelle passano nuovamente in essiccatoio per eliminare l'acqua assorbita.
All'interno del settore è presente n. 1 essiccatoio pre-cottura.

Cottura
Questa fase del processo consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico (temperatura di circa 1.200 °C) mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.
Nel settore è presente n. 1 forno monocanale di cottura.

Pre-incisione, taglio e rettifica
Le piastrelle cotte possono essere tagliate in diversi formati.
La pre-incisione viene effettuata a secco, mentre il taglio e la rettifica sono effettuati ad umido per impedire il surriscaldamento dei dischi e limitare la dispersione delle polveri.
Nel settore sono presenti n. 2 linee di preincisione-taglio-rettifica, collegate ad un apposito impianto di depurazione acque reflue.

Scelta e confezionamento
Il prodotto finale viene selezionato e classificato in funzione delle proprie caratteristiche; la selezione meccanica e dimensionale avviene automaticamente mediante appositi impianti, mentre le caratteristiche qualitative della smaltatura sono valutate da operatori specializzati.
Il prodotto scelto viene poi confezionato in scatole, pallettizzato e imballato con film termoretraibile.
Nel settore sono presenti n. 3 linee di scelta con pallettizzatore e n. 1 linea di confezionamento prodotto finito.

EX GARDENIA
In questo settore viene sottoposto a vari tipi di lavorazioni il materiale proveniente da altri reparti dello stabilimento.



Ricezione semilavorati

I semilavorati arrivano da altri settori e sono stoccati in attesa delle successive lavorazioni.

Smaltatura e decoro

La piastrella in biscotto (smaltata o no) viene decorato con un'apposita decoratrice multicolor Kerajet; prima della decorazione il biscotto viene smaltato.

All'interno del settore sono presenti n. 2 linee di smaltatura (comprendenti n. 2 decoratrici digitali) e n. 1 decoratrice kerajet.

Cottura smalto e decoro

I pezzi smaltati e decorati sono cotti in forni di bicottura rapida, a circa 1.200 °C.

All'interno del settore sono presenti n. 1 forno monostrato di cottura.

Taglio

Il materiale ceramico viene tagliato, smussato e trattato in base alle necessità mediante diverse tipologie di impianti; il taglio è effettuato ad umido per impedire il surriscaldamento dei dischi e limitare la dispersione di polvere.

Nel settore sono presenti n. 4 linee di taglio tozzetti, n. 3 macchine klipper di taglio manuale, n. 2 macchine di taglio ad idrogetto, n. 1 linea di smussatura jolly (vicina al magazzino spedizioni), n. 1 lappatrice, n. 1 burattatrice, n. 1 fresatrice (nel Laboratorio 1) e n. 1 linea di taglio e smussatura battiscopa.

Essiccazione post-taglio

Il materiale tagliato ad umido richiede una fase di essiccazione finale.

Nel settore sono presenti n. 3 essiccatoi post-taglio (di cui n. 1 per battiscopa); ***con la realizzazione delle modifiche comunicate a luglio 2017, resterà n. 1 essiccatoio post-taglio***.

Incollaggio

I pezzi speciali sono assemblati al bisogno apponendo punti di colla a caldo, per formare pezzi più complessi (cornici, rosoni, ecc), costituiti, da piastrelle con decorazioni speciali e mosaici, ovvero set di tasselli ceramiche che compongono dei mosaici decorativi e da gradini.

Nel settore sono presenti n. 3 macchine di incollaggio gradini, n. 1 banco di incollaggio manuale e n. 1 essiccatoio; ***con la realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a luglio 2017, sarà smantellato l'essiccatoio***.

Linea decori preziosi

Si tratta di una linea a caricamento manuale per la realizzazione di decori preziosi (ad esempio in oro), che prevede una prima essiccazione per la preparazione del supporto, l'applicazione della decorazione ed una seconda essiccazione per il fissaggio del decoro.

In base a quanto comunicato a luglio 2017, nel sito sarà installata n. 1 linea a caricamento manuale, comprendente n. 2 essiccatoi a piastre radianti e n. 1 decoratrice digitale.

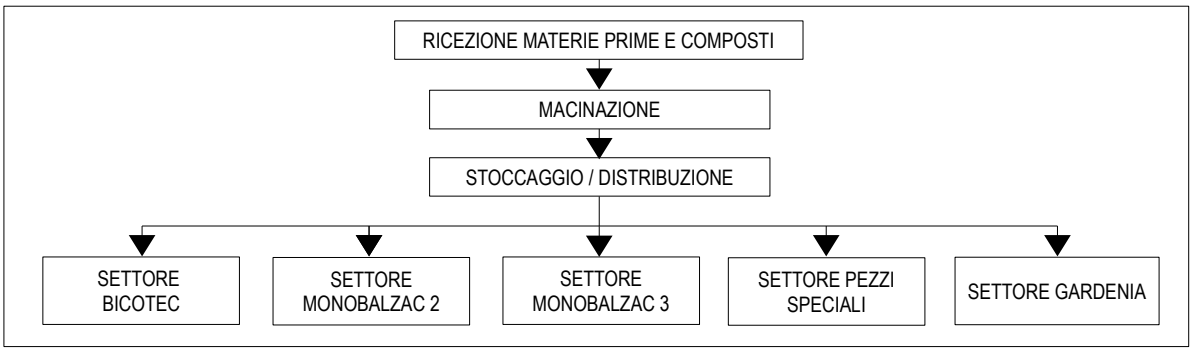
Scelta e confezionamento

Il materiale finito viene scelto manualmente e adeguatamente imballato.

All'interno del settore sono presenti n. 2 linee di scelta manuale tozzetti e n. 1 macchina blisteratrice; inoltre, sono state installate n. 2 linee di scelta e pallettizzazione e n. 1 linea incappucciatrice a servizio del settore Monobalzac 2.

PREPARAZIONE SMALTI E IMPASTI SERIGRAFICI

In questo settore vengono preparati gli smalti e gli impasti serigrafici utilizzati per la smaltatura e la decorazione delle piastrelle prodotte in tutti i settori dello stabilimento.



Ricezione materie prime e composti

Le materie prime e i semilavorati sono ricevuti e stoccati in attesa delle successive lavorazioni. Presso il reparto sono stoccate solo piccole partite di additivi (quantitativi utili per la produzione), mentre le scorte sono stoccate presso il vicino colorificio Garcolor.

All'interno del reparto sono presenti silos di stoccaggio smalti atomizzati e silos di stoccaggio veicoli serigrafici.

Macinazione smalti

Gli smalti sono ottenuti per miscelazione delle diverse componenti con acqua all'interno di appositi mulini, con l'ausilio di sfere di allumina; gli impasti serigrafici sono ottenuti in modo analogo all'interno di micronet, utilizzando veicoli serigrafici al posto dell'acqua.

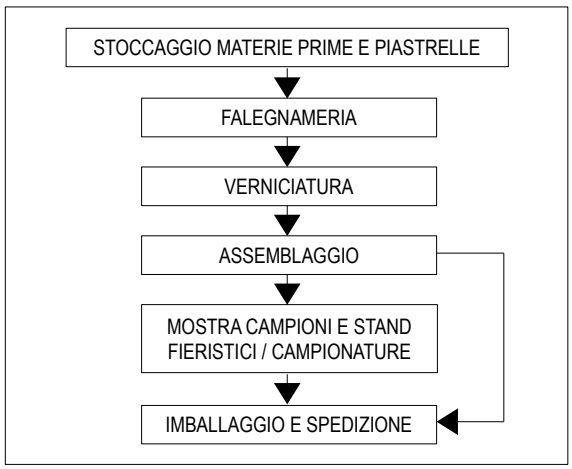
All'interno del reparto sono presenti n. 23 mulini tamburlani, n. 1 miscelatore impasto, n. 6 mulini raffinatori a mole, n. 3 mulini raffinatori a sfere e n. 1 tintometro.

Stoccaggio e distribuzione

Gli smalti prodotti sono stoccati in vasche munite di agitatori, dalle quali sono prelevati per essere pompati direttamente oppure trasferiti mediante vasche mobili ai diversi settori dello stabilimento o all'adiacente colorificio Garcolor.

Gli impasti serigrafici sono movimentati in fustini di plastica.

REPARTO FALEGNAMERIA (EX ORCHIDEA)



Stoccaggio materie prime e piastrelle

Vengono inizialmente stoccati i materiali necessari per le fasi successive (piastrelle provenienti dai vari settori produttivi e materie prime per la realizzazione degli allestimenti).

Falegnameria

Sono svolte varie lavorazioni meccaniche del legno (taglio, smussatura, levigatura, ecc) per la produzione di pannelli per campionature (espositori pubblicitari) e l'allestimento di stand fieristici.

All'interno del reparto sono presenti n. 8 macchine di lavorazione legno.

Verniciatura

Parte delle componenti lavorate ed assemblate può richiedere un trattamento di verniciatura.

All'interno del reparto è presente n. 1 cabina di verniciatura.

Assemblaggio

In questa fase vengono assemblati gli stand fieristici e i pannelli delle campionature.

Mostra campioni e stand fieristici

In questo reparto è allestita la mostra campioni per i clienti e viene realizzato il preallestimento degli stand fieristici, che vengono poi smontati e riallestiti nelle fiere di settore.

Imballaggio e spedizione

Gli espositori, i cataloghi pubblicitarie e gli stand fieristici sono imballati adeguatamente e quindi spediti.

MAGAZZINO PRODOTTO FINITO

Il prodotto finito proveniente dai vari settori viene raccolto e stoccato in aree apposite in attesa della spedizione finale tramite autocarri e container.

Il materiale può essere imballato, anche mediante l'uso di cappucci termoretraibili.

All'interno del magazzino sono presenti n. 3 forni per termoretraibile; ***con la realizzazione delle modifiche comunicate a luglio 2017, sarà smantellato n. 1 forno termoretraibile, per cui ne resteranno n. 2****.*

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

- un laboratorio di ricerca e sviluppo, con funzioni di implementazione di nuovi materiali e nuove produzioni, un laboratorio di controllo qualità, con funzioni di verifica delle caratteristiche chimico-fisiche della produzione e un laboratorio di produzione, con funzioni di messa a punto dei materiali per la produzione giornaliera. I laboratori sono attrezzati con apparecchiature di vario genere, tra le quali cabine di spruzzatura;
- un'officina meccanica, che si occupa di garantire lo stato di efficienza degli impianti produttivi mediante una costante manutenzione. In particolare sono presenti reparti di matenuzione idraulica, meccanica, elettrica e degli automezzi;
- una centralina idraulica di raddreddamento presse, caratterizzata da un circuito chiuso con scambiatore olio/acqua e raffreddamento dell'acqua mediante una torre evaporativa e sistemi di raffreddamento ad aria;
- un impianto di depurazione di tipo chimico-fisico, che tratta le acque reflue provenienti da tutti i settori produttivi, fatta eccezione per il reparto di taglio ex Gardenia;
- un impianto di chiarificazione e ricircolo delle acque derivanti dalle operazioni di taglio svolte nel settore ex Gardenia;
- un impianto di trattamento e ricircolo delle acque derivanti dalle operazioni di taglio e rettifica nel settore Gtech;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, 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. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $Ca(OH)_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, è conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili, aldeidi, ftalati, isocianati, ossidi di azoto e monossido di carbonio.

Le uniche *emissioni diffuse* di natura polverulenta sono associate ai sistemi di ventilazione generale degli ambienti di lavoro, dal momento che non ci sono stoccaggi in cumuli di materie prime polverulente; in ogni caso l'intensità delle emissioni diffuse è contenuta e non comporta impatti e rischi significativi per l'ambiente.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Si potrebbero generale emissioni anomale durante particolari operazioni quali l'avvio o l'arresto del processo, dovute a fermate temporanee, lavori di riparazione, piani di manutenzione e in condizioni di emergenza in caso di avarie sugli impianti presidiati da sistemi di abbattimento (guasti o rotture); questo tipo di emissioni è prevenuto e minimizzato attraverso il monitoraggio del processo e degli aspetti gestionali e un adeguato programma di controllo e manutenzione degli impianti di abbattimento.

Le **modifiche comunicate a luglio 2017** comporteranno:
- la ***dismissione*** di tutti i punti di emissione in atmosfera del settore Garcolor (**E90**, **E91**, **E92**, **E93**, **E94**, **E95** ed **E96**);
- la ***dismissione*** dei punti di emissione in atmosfera **E17**, **E74** ed **E97** del settore Gardenia;
- la ***dismissione*** del punto di emissione **E62** del magazzino spedizioni;
- la ***dismissione*** dei punti di emissione **E2** ed **E5** a servizio di cabine di smaltatura a spruzzo presenti nel laboratorio di ricerca;
- l'installazione del ***nuovo*** punto di emissione **E98** a servizio dei due essiccatoi a piastre radianti della linea decori preziosi, caratterizzato da portata massima di **600 Nm^3/h** e durata di funzionamento di **16 h/giorno**;
- il collegamento al punto di emissione in atmosfera esistente **E7** della nuova decoratrice digitale della linea decori preziosi, senza che questo comporti variazioni delle caratteristiche quali-quantitative dell'emissione stessa;
- la **conferma** del dato di portata massima del punto di emissione in atmosfera **E37**, nonostante lo smantellamento di una delle presse del settore Gtech, in quanto l'Azienda intende potenziare l'aspirazione a servizio degli impianti rimanenti.

In merito al completo smantellamento del settore ex Garcolor, in considerazione del fatto che l'Azienda ha allo studio un progetto di ristrutturazione che definisca la nuova destinazione d'uso del capannone, il gestore chiede di poter **accantonare come Quote patrimonio** i carichi

inquinanti associati ai punti di emissione in atmosfera E90, E91, E92, E93, E94, E95 ed E96 ai sensi dell'art. 5 lettera *e)* del Protocollo Ceramico (accantonamento al 100% per 3 anni).

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica *acque reflue industriali***, in quanto tutte le acque reflue prodotte (derivanti dalle operazioni di preparazione smalti, smaltatura, taglio e rettifica e dai laboratori) **vengono recuperate** (previo trattamento in un impianto di depurazione chimico-fisico centralizzato o impianti di chiarificazione nei settori ex Gardenia e Gtech), **in parte internamente** e per in parte **mediante conferimento come rifiuti** (tramite autobotte).

Le *acque reflue domestiche* sono scaricate in pubblica fognatura tramite il punto di scarico **S4** (previo passaggio in fosse biologiche) insieme alle *acque meteoriche da pluviali e piazzali.*

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di:
- preparazione degli smalti (tramite macinazione ad umido),
- lavaggio dei pavimenti e degli impianti (linee di smalteria e mulini di macinazione smalti),
- taglio e rettifica piastrelle (come mezzo di taglio o come elemento refrigerante),
- prove di laboratorio,
- abbattimento delle polveri aerodisperse nelle cabine di smaltatura,
- raffreddamento delle presse, mediante scambiatore di calore olio/acqua a circuito chiuso.

L'Azienda copre il proprio fabbisogno idrico (sia ad uso produttivo che per usi domestici) prelevando acqua dalla falda sottostante il sito attraverso **n. 2 pozzi**, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae), per un prelievo massimo richiesto di **111.000 m^3/anno**.

Non esistono contatori parziali sulla rete di distribuzione delle acque, per le eventuali quantificazioni di consumi parziali sono effettuate per stime indirette; i volumi idrici depurati e recuperati internamente, invece, sono misurati mediante n. 2 specifici contatori.

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

PARAMETRO		2012	2013	2014	2015	2016
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m^3) *	*piastrelle ceramiche*	12.106	12.344	20.265	35.647	23.442
	Garcolor	400	0	0	0	0
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m^3)		n.d.	n.d.	4.601	4.673	4.221
Acque reflue recuperate internamente (m^3)		107.351	86.841	69.781	81.831	51.816
Fabbisogno idrico (m^3) *	*piastrelle ceramiche*	***119.457***	***99.185***	***94.647***	***122.151***	***79.479***
	Garcolor	***400***	***---***	***---***	***---***	***---***
Acque reflue recuperate esternamente (m^3)		10.197	11.471	18.419	11.568	11.483

* questi dati comprendono anche i consumi idrici associati all'installazione ex Garcolor S.p.A., nella quale tuttavia, ad ottobre 2007 è stata cessata l'attività di produzione di fritte, mantenendo in essere solo una limitata produzione di smalti; a giugno 2013 anche l'attività di produzione di smalti è cessata.

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, di questo bilancio sono i seguenti:
- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste, dopo essere state depurate, vengono per la maggior parte riutilizzate internamente e per il resto sono conferite a terzi come rifiuti per il recupero;
- le acque reflue recuperate internamente vengono riutilizzate nelle operazioni di lavaggio di pavimenti e linee di smalteria, nelle prove di laboratorio, nell'abbattimento delle polveri aerodisperse nelle cabine di smaltatura e nelle operazioni di taglio.

Impianto centralizzato di depurazione chimico-fisico
L'impianto è composto da:
◦ n. 1 vasca di raccolta e omogeneizzazione delle acque torbide,
◦ n. 2 vasche di decantazione,
◦ n. 1 vasca di raccolta delle acque depurate,
◦ n. 1 vasca di raccolta del fango pompabile di risulta dalla chiarificazione.
È inoltre presente una filtropressa per la "spremitura" dei fanghi prodotti dalla sedimentazione nel depuratore e l'acqua prodotta dalla filtropressa è rinviata al depuratore stesso.

Questo impianto riceve tutte le acque reflue prodotte dal ciclo produttivo aziendale nei suoi diversi settori, tranne le acque reflue prodotte nel reparto di taglio del settore ex Gardenia.
Al depuratore centralizzato vengono inviate anche le acque delle torre evaporativa collegata al circuito di raffreddamento delle presse: l'acqua che circola al suo interno è soggetta ad evaporazione e va continuamente reintegrata, per cui è soggetta ad un progressivo arricchimento in sali che rende necessario svuotare e pulire periodicamente i circuiti; l'acqua che ne deriva è depurata e reimmessa nel circuito stesso.

La capacità di trattamento dell'impianto è circa di 45 m^3/h.

Impianto di chiarificazione e ricircolo settore ex Gardenia
Questo impianto, che riceve le acque reflue derivanti dalle operazioni di taglio svolte nel settore ex Gardenia, è composto da:
▪ n. 1 vasca di equalizzazione per la raccolta delle acque torbide,
▪ n. 1 decantatore monoblocco, completo di n. 2 reattori di flocculazione,
▪ n. 1 serbatoio di raccolta e rilancio dell'acqua chiarificata.

Il trattamento si basa su un processo chimico-fisico, realizzato mediante un flocculante organico (polielettrolita cationico) che consente di ottenere una completa separazione liquido-solido.

La capacità di trattamento dell'impianto è di circa 15 m^3/ora.

Le acque depurate sono riutilizzate direttamente nel medesimo settore, fatta eccezione per i tagli klipper e ad idrogetto, che richiedono acqua fresca.
Le acque in eccesso e i fanghi in uscita dall'impianto di chiarificazione sono raccolti in una vasca di raccolta e rilancio di tutte le acque reflue di processo per il successivo invio, mediante conduttura, all'impianto di depurazione centralizzato.

Impianto di trattamento settore Gtech
Questo impianto, realizzato a seguito della riorganizzazione dei settori Monobalzac 2, Monobalzac 3 e Pezzi Speciali nel nuovo settore Gtech, riceve le acque reflue derivanti dalle operazioni di taglio e rettifica svolte in tale settore.
È composto da:
• n. 3 decantatori;
• n. 1 silos di stoccaggio acque chiarificate;
• n. 1 vasca di omogeneizzazione dei fanghi e rilancio alla filtropressa;
• vasca di preparazione flocculante.

Il trattamento si basa su un processo chimico-fisico di chiariflocculazione e sedimentazione, che consente di ottenere una completa separazione liquido-solido; i fanghi derivanti dal trattamento sono convogliati ad una filtropressa per essere poi gestiti come rifiuti.

C2.1.3 RIFIUTI
Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

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

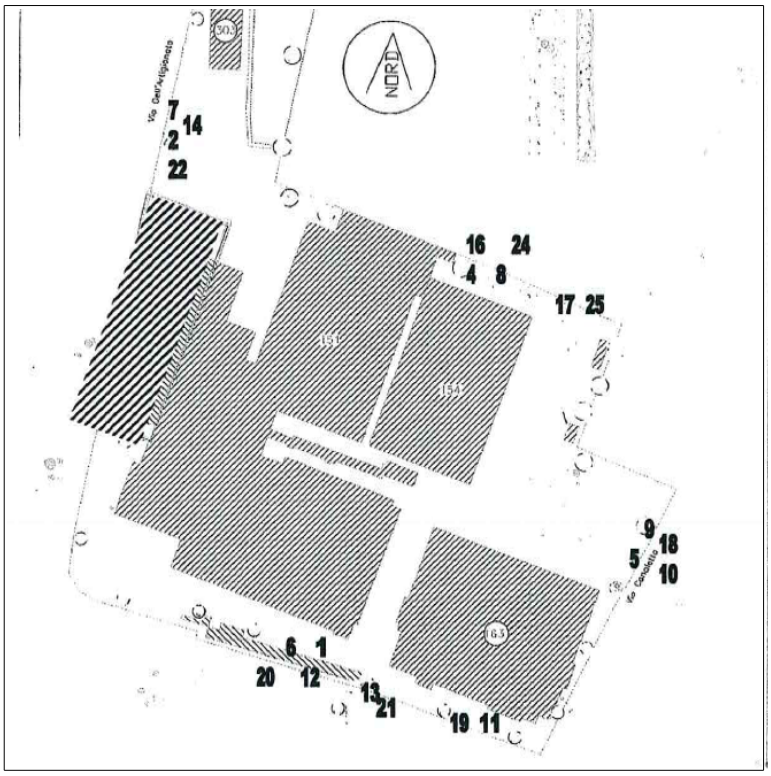
I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera *bb)* del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..
Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all'interno del sito.

Le **modifiche comunicate a luglio 2017** non avranno ricadute significative in termini di produzione di rifiuti, in considerazione del fatto che l'attività di smantellamento degli impianti del settore ex Garcolor saranno interamente gestite da un'Azienda esterna.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Fiorano Modenese ha classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell'art. 6, comma 1 della L. 447/95; secondo tale zonizzazione, l'area del sito in oggetto risulta rientrare in **classe acustica V** (aree prevalentemente industriali), a cui competono i seguenti limiti:
- limite diurno di 70 dBA,
- limite notturno di 60 dBA.

Attività di fabbricazione di prodotti ceramici
L'Azienda ha condotto una campagna di misure di rumore ad agosto 2015 e dicembre 2015, come da cadenza quinquennale prescritta nel Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA; in particolare, sono state eseguite misure di *rumore residuo* ad agosto (in condizioni di fermata produttiva per le ferie estive) e misure di *rumore ambientale* a dicembre (durante la normale attività normativa), in diversi punti lungo il confine aziendale, sia in periodo diurno che in periodo notturno.
La collocazione dei punti è rappresentata di seguito:



I risultati dei rilievi effettuati sono i seguenti:

Rumore Residuo

LATO	PUNTO	periodo diurno (dBA)	periodo notturno (dBA)	NOTE
sud	P1	---	65,0	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista. Presente la rumorosità dovuta al traffico veicolare.
ovest	P2	---	57,5	Punto situato al confine con Via dell'Artigianato.
nord-est	P4	---	58,5	Punto situato in prossimità del settore Bicotec, al confine con lo stabilimento Caesar. Presente il rumore di un ventilatore con relativo camino dello stabilimento Caesar.
est	P5	---	57,5	Punto situato in prossimità dell'ingresso carraio di Via Canaletto.
sud	P6	55,0	---	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista. Presente la rumorosità dovuta al traffico veicolare, con componenti tonali discontinue.
ovest	P7	62,0	---	Punto situato al confine con Via dell'Artigianato.
nord-est	P8	53,0	---	Punto situato in prossimità del settore Bicotec, al confine con lo stabilimento Caesar.
est	P9	55,0	---	Punto situato in prossimità dell'ingresso carraio di Via Canaletto. Presente il rumore di un ventilatore con relativo camino dello stabilimento Caesar.

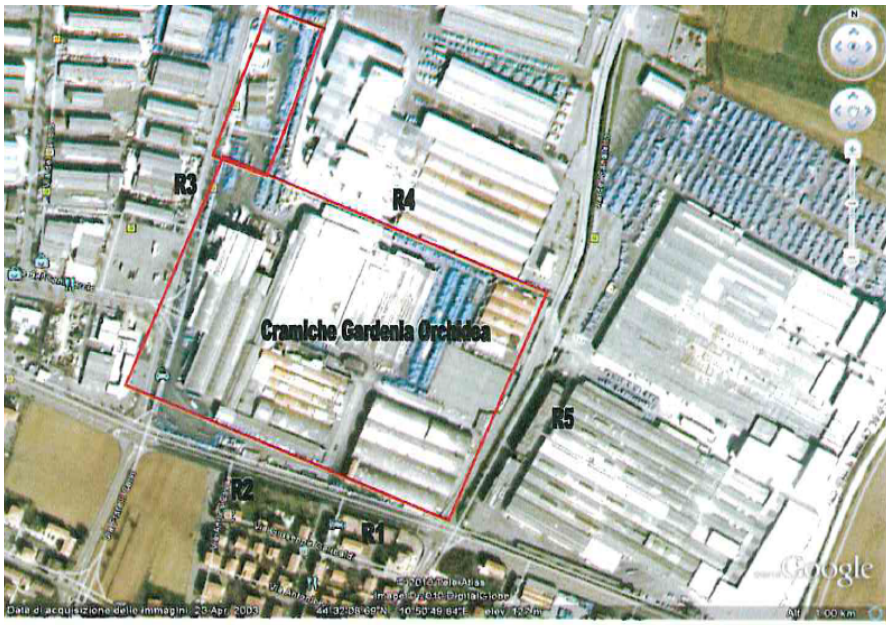
Rumore Ambientale

LATO	PUNTO	periodo diurno (dBA)	periodo notturno (dBA)	NOTE
est	P10	---	55,5	Punto situato in prossimità dell'ingresso carraio di Via Canaletto.
sud	P11	---	58,0	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
	P12	---	47,0	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
	P13	---	59,5	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
ovest	P14	---	54,0	Punto situato al confine con Via dell'Artigianato.
nord-est	P16	---	58,0	Punto situato in prossimità del settore Bicotec, al confine con lo stabilimento Caesar. Presente il contributo dello stabilimento Caesar.
est	P18	58,5	---	Punto situato in prossimità dell'ingresso carraio di Via Canaletto.
sud	P19	68,0	---	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
	P20	61,5	---	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
	P21	59,5	---	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
ovest	P22	62,5	---	Punto situato al confine con Via dell'Artigianato.
nord-est	P24	65,0	---	Punto situato in prossimità del settore Bicotec, al confine con lo stabilimento Caesar. Presente il contributo dello stabilimento Caesar.

Il tecnico incaricato dalla Ditta ha commentato questi dati dichiarando che risultano rispettati i limiti di immissione assoluta in corrispondenza dei confini aziendali, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

Il gestore ha individuato **n. 5 recettori sensibili**:

- R1: fabbricato ad uso residenziale posto a sud dello stabilimento, sul lato opposto rispetto a Via San Giovanni Evangelista, a circa 20 m di distanza dal confine aziendale;
- R2: fabbricato ad uso residenziale posto a sud dello stabilimento, sul lato opposto rispetto a Via San Giovanni Evangelista, a circa 20 m di distanza dal confine aziendale;
- R3: abitazione del custode di un insediamento artigianale posto ad ovest dello stabilimento, dal lato opposto di Via dell'Artigianato, a circa 20 m di distanza dal confine aziendale;
- R4: stabilimento di Ceramiche Caesar S.p.A., posto a nord dello stabilimento, a circa 10 m di distanza dal confine aziendale;
- R5: stabilimento di Florim Ceramiche S.p.A., posto ad est dello stabilimento, oltre Via Canaletto, a circa 40 m di distanza dal confine aziendale.



I recettori R3, R4 e R5 si trovano in aree di ***classe acustica V***, mentre R1 e R2 si collocano in ***classe acustica IV*** (aree ad intensa attività umana), alla quale competono i seguenti limiti:
- 65 dBA in periodo diurno,
- 55 dBA in periodo notturno.

Partendo dai livelli acustici misurati al confine aziendale, sono stati calcolati i livelli di rumore ambientale e residuo presso i recettori individuati, sia in periodo diurno che in periodo notturno; per tutti i calcoli è stato considerato il valore più cautelativo tra quelli misurati nel periodo di riferimento (qualora vi fossero più misurazioni, come ad es. per il lato sud dello stabilimento).
I risultati ottenuti sono i seguenti:

RECETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1 - R2	diurno	55,9	55,0	0,9
	notturno	**65,1**	65,0	0,1
R3	diurno	62,2	62,0	0,2
	notturno	57,6	57,5	0,1
R4	diurno	57,1	53,0	3,9
	notturno	58,9	58,5	0,4
R5	diurno	55,2	55,0	0,2
	notturno	57,5	57,0	0

A commento di questi dati, il tecnico incaricato dalla Ditta ha dichiarato che:
- risulta superato il limite di immissione assoluta presso R1 e R2 in periodo notturno per effetto dell'elevato valore di rumore residuo rilevato in P1; per il resto, risultano rispettati i limiti di immissione assoluta presso i recettori sensibili, sia in periodo diurno che in periodo notturno;
- risultano rispettati i limiti differenziali presso tutti i recettori sensibili, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

Inoltre, in considerazione del fatto che il recettore R4 corrisponde al capannone della Ditta Caesar e non ad un'abitazione o ufficio e visto che il rumore rilevato in corrispondenza di tale confine è prodotto in parte da Gardenia e in parte da Caesar, il gestore propone di eliminare R4 dall'elenco dei recettori sensibili.

Attività di produzione di fritte ceramiche

In sede di rinnovo dell'AIA del ex stabilimento di Garcolor S.p.A., sono stati presi in esame i seguenti punti di misura, utilizzati per il confronto coi limiti di legge:

PUNTO DI MISURA	DESCRIZIONE
Ricettore 1	Comparto produttivo posto nelle vicinanze del punto 3, dalla parte opposta di Via dell'Artigianato
Punto 1	Confine di proprietà sud/ovest dello stabilimento, in prossimità Via dell'Artigianato
Punto 2	Confine di proprietà al centro dello stabilimento, in prossimità Via dell'Artigianato
Punto 3	Confine di proprietà nord/ovest dello stabilimento, in prossimità Via dell'Artigianato

Il tecnico della Ditta ha concluso che, considerando quanto emerso dall'analisi dei dati ed in particolare dall'attuale condizioni produttiva (con impianti e lavorazioni ferme), si evince il rispetto dei valori limite previsti dalla vigente normativa in materia di inquinamento acustico.
Le uniche sorgenti di rumore significative sono quelle generate da traffico veicolare presente lungo le vie di comunicazione limitrofe e quelle delle altre attività produttive presenti all'interno del comparto industriale.

Si sottolinea, comunque, che in occasione della la valutazione di impatto acustico effettuata nel 2010 l'attività di produzione di fritte ceramiche era completamente ferma.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Nel piazzale aziendale è presente un impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue di processo, costituito da:

- n. 1 vasca interrata in cemento armato (**A**), per la raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue di processo (capacità di 1.400 m^3);
- n. 2 vasche di decantazione fuori terra in acciaio (**B**, con capacità di 30 m^3 ciascuna);
- n. 1 vasca interrata in cemento armato (**C**, con capacità di 500 m^3) per le acque depurate;
- n. 1 vasca interrata in cemento armato (capacità di 1.400 m^3) per la raccolta del fango pompabile di risulta dalla chiariflocculazione;
- n. 1 silos in metallo fuori terra per la raccolta dei fanghi pompabili del depuratore e il loro successivo invio alla filtropressa.

Tutti i pozzetti di raccolta e rilancio delle acque di processo sono costantemente presidiati dagli operatori durante le fasi di lavorazione ed eventuali carenze o malfunzionamenti sono immediatamente localizzati e contenuti.
La vasca di raccolta e rilancio al depuratore è provvista di una seconda pompa sommersa di emergenza, comandata da sonde di livello, che impedisce traboccamenti accidentali all'interno dello stabilimento.
Le diverse vasche del depuratore sono intercomunicanti mediante dispositivi di "troppo pieno", in modo che eventuali traboccamenti di una vasca possano essere contenuti nelle altre.
L'impianto di depurazione è circondato da una cordolatura con pendenza adeguata per convogliare eventuali fuoriuscite nuovamente alle vasche.

È inoltre presente un impianto di chiarificazione per il trattamento delle acque reflue di processo derivanti dalle linee di taglio del settore ex Gardenia, costituito da:

- n. 1 vasca di equalizzazione interrata in cemento armato (**A**, con capacità di 2 m^3) per la raccolta delle acque torbide;
- n. 1 decantatore monoblocco fuori terra in acciaio (**B**), completo di n. 2 reattori di flocculazione (capacità pari a 10 m^3);

▫ n. 1 serbatoio in acciaio fuori terra (**C**, con capacità di 2 m^3) per la raccolta e il rilancio dell'acqua depurata;
▫ n. 1 vasca interrata (**D**) di raccolta e rilancio dei fanghi pompabili derivanti dalla flocculazione e di tutte le acque reflue di processo, da inviare al depuratore centralizzato.
Eventuali traboccamenti dalle vasche dell'impianto sono raccolte nella vasca D.

A seguito della riorganizzazione dei settori Monobalzac 2, Monobalzac 3 e Pezzi Speciali, con la nascita del nuovo settore Gtech, è stato installato un impianto di depurazione dedicato al trattamento delle acque reflue derivanti dalle operazioni di taglio e rettifica del settore Gtech, per il successivo riutilizzo lungo le medesime linee. Tale impianto comprende:
▪ n. 3 decantatori in acciaio (60 m^3 ciascuno),
▪ n. 1 silos in acciaio inox per lo stoccaggio delle acque chiarificate (29 m^3),
▪ n. 1 vasca in acciaio inox di raccolta fanghi e rilancio alla filtropressa.

I reparti produttivi in cui si originano acque reflue di processo sono serviti da canaline che raccolgono tali acque e le convogliano agli impianti di depurazione.

L'*atomizzato* acquistato da terzi è conservato in appositi silos.
Le *materie prime per smalti* sono conservate al coperto, all'interno dei capannoni aziendali, oppure nell'area adiacente il depuratore aziendale, provvista di drenaggio convogliante al depuratore stesso; invece, i veicoli serigrafici sono conservati in n. 2 serbatoi interrati di stoccaggio (capacità di 10 m^3 ciascuno) situati in area cortiliva nelle adiacenze del reparto di Preparazione Smalti.
Sono presenti nel sito anche n. 4 serbatoi interrati per lo stoccaggio dei veicoli serigrafici, ma l'Azienda ha cessato l'utilizzo di n. 2 di essi, provvedendo a svuotarli e pulirli, pur senza rimuoverli dal terreno.
Alcuni *reagenti per la depurazione* delle acque sono stoccati in area cortiliva impermeabilizzata, dotata di drenaggio convogliante all'impianto di depurazione.

Gli *smalti preparati all'interno dello stabilimento* sono stoccati in vasche munite di agitatori, situate nel reparto di Preparazione Smalti, dalle quali sono prelevati per essere trasferiti nei diversi settori o mediante pompe o attraverso il trasferimento in vasche mobili trasportate con carrelli elevatori.

Il *prodotto finito* è stoccato in parte al coperto e per il resto in area cortiliva pavimentata.

Per quanto riguarda i *rifiuti prodotti internamente*:
- lo scarto cotto è stoccato in cassoni scarrabili collocati in diversi punti dello stabilimento;
- gli scarti con smalto crudo sono stoccati in cassoni scarrabili provvisti di coperchio, situati in area cortiliva su terreno asfaltato;
- la calce esausta è stoccata in big bag ermeticamente chiusi e coperti con cappuccio in plastica, collocati nell'area cortiliva adiacente il depuratore aziendale, priva di copertura, circoscritta da cordolatura e provvista di drenaggio convogliante al depuratore aziendale;
- i fanghi di filtropressatura sono collocati in cumuli al coperto, in capannone chiuso;
- le sospensioni acquose (acque reflue non depurate) sono conservate in una vasca interrata in cemento armato priva di copertura;
- gli oli esausti sono conservati in fusti collocati in una armadiatura metallica provvista di bacino di contenimento;
- gli imballaggi e i rottami ferrosi sono depositati in cassoni situati in area cortiliva su terreno asfaltato.

Presso lo stabilimento sono presenti *n. 3 serbatoi interrati di stoccaggio gasolio*:

- n. 2 serbatoi da 6 m^3 ciascuno, a servizio dei gruppi elettrogeni, monoparete e sottoposti a vetrificazione nel 2001, nonché a prova di tenuta a novembre 2009. Nel corso del 2013 questi serbatoi sono stati svuotati, bonificati e scollegati dai gruppi elettrogeni;
- n. 1 serbatoio per il rifornimento dei mezzi aziendali di movimentazione materiali, costituito da una cisterna monocamicia in acciaio da 10 m^3, sottoposto nel 2010 a risanamento tramite operazione di vetrificazione con rivestimento interno in vetroresina.

Quest'ultimo serbatoio è privo di sistemi di allarme, ma è sottoposto a periodiche prove di tenuta; inoltre il gestore effettua un monitoraggio indiretto sull'integrità della cisterna mediante il controllo e la registrazione dei quantitativi di carburante acquistati ed utilizzati per alimentazione mezzi (attraverso un contatore sul distributore di carburante).

L'area del cortile in cui si trovano il deposito degli oli esausti, il deposito delle batterie esauste e il serbatoio di gasolio è dotata di griglia perimetrale per la raccolta di eventuali dilavamenti di natura oleosa e il loro convogliamento al depuratore aziendale, previo passaggio in disoleatore.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* prelevata da rete in tutte le fasi del processo produttivo.
I consumi vengono misurati tramite contatore generale, contatori parziali a servizio dei singoli settori e contatori specifici a servizio delle singole macchine/reparti/fasi considerati critici sotto il profilo dei consumi.

Viene utilizzata anche *energia termica* (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione di biscotto e smalto, la cottura di biscotto e vetrato, l'alimentazione dei forni per termoretraibile e le operazioni di taglio che richiedono acqua riscaldata (ad es. taglio klipper), oltre che per il riscaldamento di acqua sanitaria ed ambienti.
I consumi vengono misurati tramite contatore generale, contatori parziali a servizio dei singoli settori e contatori specifici a servizio delle singole macchine/reparti/fasi considerati critici sotto il profilo dei consumi (forni ed essiccatoi).

Nel settore Bicotech è stato predisposto un sistema di recupero di energia termica dal forno di cottura: l'aria calda del raffreddamento finale del forno viene sfruttata, attraverso uno scambiatore termico, per riscaldare l'acqua utilizzata nei termoconvettori per il riscaldamento degli ambienti; questo sistema consente un recupero di 450.000 kcal/h di energia termica.

All'interno del sito sono presenti diversi *impianti termici*, sia di tipo tecnologico che civili:

- nel *settore Gardenia*:
  - una centrale termica Gardenia (comprendente n. 3 caldaie), n. 15 generatori pensili (di cui uno con potenza termica inferiore a 35 kW) e n. 1 generatore pensile del laboratorio serigrafico ad uso civile;
  - n. 1 forno di cottura smalto;
  - n. 4 essiccatoi, **n. 3 dei quali saranno dismessi con la realizzazione delle modifiche comunicate a luglio 2017**;
  - n. 2 forni per incollaggio gradini;
- nel settore *Gtech*:
  - n. 5 generatori pensili e n. 1 centrale termica Mono2 ad uso civile;
  - n. 1 forno di cottura piastrelle;
  - n. 3 essiccatoi;
  - n. 1 forno pallettizzatore;
- nella *cabina gas metano*:
  - n. 2 caldaie ad uso civile;

- nel *settore ex Orchidea*:
  - n. 1 caldaia termica e n. 1 generatore pensile ad uso civile;
  - n. 1 forno termoretrabile.

Tutti i citati impianti sono alimentati da gas metano.
La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso civile non supera i 3 MW, mentre la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico è superiore a 3 MW.

In riferimento alle **modifiche comunicate a luglio 2017**, il gestore precisa che l'installazione della nuova linea decori preziosi comporterà l'attivazione di nuovi impianti termici ad uso tecnologico a servizio degli essiccatoi a piastre radianti, per una potenza termica nominale complessiva di **180 kW**. Tale variazione non determinerà incrementi rilevanti del consumo di gas metano.

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 decoro, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi e delle acque reflue di processo (calce per il trattamento dei fumi dei forni, flocculante, polielettrolita, antischiuma e ipoclorito per la depurazione acque), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato dall'Azienda (ciclo parziale, senza fase di macinazione impasto) non consente il riutilizzo interno degli scarti di produzione.

In riferimento alle **modifiche comunicate a luglio 2017**, il gestore precisa che l'installazione della nuova linea decori preziosi non comporterà incrementi rilevanti del consumo di materie prime per decoro.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Il gestore ha individuato i rischi potenziali di natura ambientale legati a rotture e/o malfunzionamenti; si tratta di:

a) rischio di sversamento o dilavamento e potenziale contaminazione del suolo o delle acque: per prevenirlo il gestore ha adottato le modalità di stoccaggio di materie prime, reagenti e rifiuti già descritte nel precedente paragrafo C2.1.5; in generale:
  - sono state adottate pavimentazioni impermeabilizzate (cementata all'interno e asfaltata all'esterno dello stabilimento);
  - nelle aree interne dello stabilimento, in cui avvengono principalmente le operazioni di movimentazione, sono assenti caditoie collegate alla rete delle acque reflue che defluisce in pubblica fognatura;
  - nelle aree interne maggiormente soggette a possibili sversamenti (aree di preparazione ed utilizzo degli smalti) sono presenti caditoie e griglie che convogliano all'impianto centralizzato di depurazione delle acque (normalmente utilizzate per la raccolta delle acque di lavaggio).

b) rischio di superamento dei limiti delle emissioni in atmosfera a causa del malfunzionamento degli impianti di abbattimento: per prevenirlo, il gestore attua il controllo

e la manutenzione degli impianti di abbattimento e, in caso di avaria, provvede ad un tempestivo intervento.

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 D.M. 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372".
Non sono ancora disponibili conclusioni sulle BAT, ai sensi della Direttiva 2010/75/CE, per il settore produttivo in questione.

Il posizionamento dell'installazione in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di bicottura, monocottura, gres porcellanato e pezzi speciali) è documentato di seguito.

- Consumo di energia: negli anni dal 2012 al 2016 il consumo specifico totale medio di energia è sempre stato **superiore alla soglia di 4 GJ/t** prevista dalle MTD di settore per la produzione di gres porcellanato con ciclo produttivo parziale. Il gestore ha giustificato tale performance con la sua particolare tipologia di ciclo produttivo.

- Consumi di materie prime: non viene effettuato il riutilizzo interno di materiale di scarto in quanto il ciclo produttivo non prevede la fase di macinazione delle materie prime, ma parte dall'impasto atomizzato già pronto. In ogni caso, il riutilizzo (esclusivamente esterno) di materiale di scarto è sempre stato superiore al 99% tra il 2012 e il 2016, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali >50%.

- Consumo idrico: le acque reflue industriali sono interamente recuperate, per la maggior parte con riutilizzo interno e per il resto mediante conferimento a terzi. Il fattore di riciclo (interno ed esterno) è sempre stato pari al 100% tra il 2012 e il 2016, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali >50%.

- Emissioni in atmosfera: vengono utilizzati filtri a tessuto per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti da stoccaggio dell'atomizzato, preparazione degli smalti e smaltatura, pressatura, operazioni di pulizia pneumatica e ingresso forni. Vengono utilizzati filtri a maniche di 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 particellare, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto delle soglie previste dalle Linee guida nazionali di settore.

- Emissioni negli scarichi idrici: non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente conferite a terzi per il recupero.

- Rumore: la valutazione di impatto acustico del tecnico competente dimostra il rispetto della normativa in materia di rumore.

- Produzione di rifiuti: i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero.

Parametro	*Riferimento MTD IPPC*	***Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A.*** *fabbricazione di prodotti ceramici*					*ADEGUAMENTO*
		2012	**2013**	**2014**	**2015**	**2016**	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)	> 50 %, interno o esterno	99,3% esterno	99,5% esterno	99,5% esterno	99,5% esterno	99,6% esterno	**adeguato**
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (%)	---	---	---	---	---	---	**non applicabile**
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	91,3% interno+	88,3% interno + 11,7% esterno = 100% totale	79,1% interno + 20,9% esterno = 100% totale	87,6% interno + 12,4% esterno = 100% totale	81,9% interno + 18,1% esterno = 100% totale	**adeguato**
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	---	---	---	---	---	---	**non applicabile**
Rapporto consumo/fabbisogno	---	10,1%	12,4%	21,4%	29,2% *	29,5% *	**---**
Consumo idrico specifico	---	5,0 m^3/1000 m^2	6,2 m^3/1000 m^2	6,6 m^3/1000 m^2	10,2 m^3/1000 m^2	8,1 m^3/1000 m^2	**---**
	---	0,29 m^3/t	0,34 m^3/t	0,33 m^3/t	0,52 m^3/t	0,42 m^3/t	**---**
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	4 GJ/t (grès porcellanato, monocottura, bicottura, ciclo parziale)	5,39 GJ/t **	5,40 GJ/t **	4,73 GJ/t **	4,45 GJ/t **	5,06 GJ/t **	**adeguato *** **
Fattore di emissione materiale particellare	7,5 g/m^2	0,62 g/m^2	0,53 g/m^2	0,14 g/m^2	0,11 g/m^2	0,41 g/m^2	**adeguato**
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m^2	0,24 g/m^2	0,29 g/m^2	0,040 g/m^2	0,186 g/m^2	0,274 g/m^2	**adeguato**
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m^2	0,009 g/m^2	0,009 g/m^2	0,0019 g/m^2	0,0023 g/m^2	0,0033 g/m^2	**adeguato**

* le nuove tipologie di produzione richiedono pulizie degli impianti più accurate, per evitare la formazione di difetti, di conseguenza l'indice risulta leggermente aumentato rispetto agli anni precedenti.

** il gestore dichiara che il superamento del valore soglia di 4 GJ/t è dovuto al fatto che:
- la produzione aziendale è costituita in particolare da piccoli lotti, viste le attuali esigenze del mercato;
- la produzione di pezzi speciali comporta consumo termico per mantenere il forno acceso anche in assenza di produzione di materiale ceramico.

*** si veda quanto espresso nel successivo paragrafo C3.

Il gestore si è inoltre confrontato con il **BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009**, formalmente adottato dalla Commissione Europea, sottolineando che:

- le Aziende del settore ceramico sono già soggette a costante monitoraggio e implementazione di sistemi di miglioramento dell'efficienza energetica;
- le tematiche energetiche sono già integrate all'interno delle procedure gestionali dell'Azienda (come provato dai report annuali, in cui sono contenuti indicatori energetici prestazionali e il loro monitoraggio nel tempo);
- a livello di distretto ceramico vengono monitorati i valori di consumo e di impatto delle singole Aziende;
- il settore ceramico rientrerà, a partire dal 2013, nel campo di applicazione della Direttiva sull'Emission Trading System, quindi è impegnato a ridurre e monitorare le proprie emissioni di CO_2 in atmosfera e a mantenere un piano di monitoraggio delle emissioni comprendente l'analisi delle proprie performance energetiche;
- le Aziende non solo sono dotate delle migliori tecnologie ad oggi disponibili sul mercato, ma hanno in essere piani programmati per la corretta gestione operativa degli impianti e l'efficientamento energetico risulta una priorità delle aziende ceramiche.

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 in progetto.

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 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 dalle Linee guida nazionali di settore**, **tranne per quanto riguarda il consumo specifico totale medio di energia**.

❖ *Ciclo produttivo e capacità produttiva massima*

Le modifiche comunicate a luglio 2017 comportano la **cessazione dell'attività di fabbricazione di fritte ceramiche** (punto 3.4 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) un tempo svolta nello stabilimento di titolarità di Garcolor S.p.A., acquisito da Gardenia Orchidea S.p.A. a decorrere dal 2016, ma di fatto completamente inattivo già dal 2013.
Con il presente provvedimento, pertanto, si conferma l'autorizzazione relativa alla sola fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, revocando quella relativa alla fabbricazione di fritte ceramiche.
Si resta comunque in attesa della definizione da parte del gestore del progetto di ristrutturazione che stabilisca quali attività saranno svolte nel capannone ex Garcolor.

❖ *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 prende atto del fatto che la tipologia di ciclo produttivo attuato non permette il riutilizzo interno di materiali di scarto e si valuta positivamente il fatto che la quasi totalità degli scarti ceramici sia destinata a recupero presso terzi.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si ritiene che la dismissione del settore Garcolor determinerà una riduzione del consumo potenziale di materie prime e della produzione di rifiuti, benché non ci si attenda alcuna variazione rispetto a quanto registrato negli ultimi anni, in considerazione del fatto che l'attività di fabbricazione di fritte ceramiche è ferma dal 2013;
- si ritiene che l'installazione della nuova linea decori preziosi non comporterà variazioni significative in merito al consumo di materie prime e alla produzione di rifiuti, in considerazione del fatto che tale linea è dedicata alla realizzazione di prodotti di nicchia e non sarà attiva a ciclo continuo, ma al massimo per 16 h/giorno.

Pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, 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 l'ampio 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 pozzo 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 ritiene che la dismissione del settore Garcolor determinerà una riduzione del consumo idrico potenziale, benché non ci si attenda alcuna variazione rispetto a quanto registrato negli ultimi anni, in considerazione del fatto che l'attività di fabbricazione di fritte ceramiche è ferma dal 2013;
- si ritiene che l'installazione della nuova linea decori preziosi non incida in maniera significativa sul fabbisogno idrico, dal momento che la tecnologia digitale di applicazione dei decori è poco idroesigente;
- si ritiene che la dismissione di n. 2 cabine di smaltatura a spruzzo nel laboratorio di ricerca non incida significativamente sul fabbisogno idrico, in considerazione della natura e della destinazione d'uso delle cabine in questione (utilizzo legato ad attività di ricerca);
- si dà atto che le modifiche in progetto non incidono in alcuna maniera sulla produzione e sulle modalità di gestione delle acque reflue di processo.

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

❖ *Consumi energetici*

Il confronto con il valore soglia previsto dalle Linee guida nazionali per l'indicatore "*consumo specifico totale medio di energia*" condotto dall'Azienda ha evidenziato il superamento di tale soglia per gli anni dal 2012 al 2016, come già risultato per gli anni dal 2007 al 2011; a tale riguardo si osserva che:

- l'installazione risulta sostanzialmente allineata con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa;
- la tipologia di prodotti realizzati dall'Azienda richiede più fasi di cottura ed essiccazione, con conseguenti consumi energetici maggiori rispetto a quanto previsto dalle Linee guida per un ciclo ceramico "ordinario";
- la produzione aziendale è costituita principalmente da piccoli lotti, in relazione alle attuali esigenze di mercato;
- la produzione di pezzi speciali comporta consumo termico per mantenere il forno acceso anche in assenza di produzione di materiale ceramico.

Pertanto, si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici possano essere considerate sostanzialmente allineate con le Linee guida; si sottolinea tuttavia la necessità che il gestore mantenga uno stretto controllo dei propri consumi energetici, per massimizzare la propria efficienza. Dunque, **l'assetto impiantistico e gestionale proposto è considerato accettabile nel rispetto di quanto prescritto al successivo punto D2.9.2**.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si ritiene che la dismissione del settore Garcolor determinerà una riduzione del consumo energetico potenziale, benché non ci si attenda alcuna variazione rispetto a quanto registrato negli ultimi anni, in considerazione del fatto che l'attività di fabbricazione di fritte ceramiche è ferma dal 2013;
- si valuta che l'incremento di consumo di gas metano e di energia elettrica associato alla nuova linea decori preziosi non sia significativo, in considerazione del fatto che:
  - tale linea è dedicata alla realizzazione di prodotti di nicchia e non sarà attiva a ciclo continuo, ma al massimo per 16 h/giorno;
  - l'aumento di fabbisogno legato ai nuovi impianti sarà sostanzialmente compensato dalla riduzione di consumi legata alla dismissione di impianti produttivi e punti di emissione in atmosfera nei settori Gardenia, Gtech, magazzino spedizioni e nel laboratorio di ricerca.

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

❖ *Emissioni in atmosfera*

Le emissioni convogliate sono dotate di impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono di rispettare i 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.

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

- gli *impianti termici civili* sono alimentati da gas naturale e la loro **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in forni di cottura biscotto e vetrato, essiccatoi, forni termoretraibile e forni di incollaggio, tutti collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva** è **superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti 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 è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi** a carico del gestore.

Si rileva che l'AIA vigente prevede all'accantonamento presso l'installazione in oggetto di Quote patrimonio ai sensi del "Protocollo per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia" (scaduto il 25/03/2014).
Alcune di queste risultano **ad oggi scadute**: in particolare si tratta di ***0,084 quote*** di "materiale particellare da emissioni fredde", accantonate a seguito di smantellamento di impianti (art. 5 lettera *d*), in scadenza il **30/07/2017**, che si ritiene necessario **eliminare dalla disponibilità del gestore**.
A questo proposito, la scrivente **si riserva di rivedere il conteggio delle Quote patrimonio attribuite all'installazione in oggetto a seguito dell'eventuale futura adozione di nuovi provvedimenti in materia di controllo e riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia**.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si prende atto dello smantellamento di tutte le emissioni in atmosfera del settore ex Garcolor (**E90**, **E91**, **E92**, **E93**, **E94**, **E95** ed **E96**) e si provvede ad eliminarle dal Quadro delle emissioni autorizzate di cui al successivo punto D2.4.1;
- si ritiene **possibile procedere all'accantonamento delle Quote patrimonio** risultanti dalla dismissione del settore ex Garcolor, ai sensi del "Protocollo Ceramico per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia", scaduto il 25/03/2014, in attesa della futura adozione di nuovi provvedimenti in materia. In considerazione del fatto che la dismissione delle emissioni in questione è preliminare alla realizzazione di un progetto di ristrutturazione del reparto (in corso di definizione), si ritiene di poter applicare quanto previsto dall'art. 5 lettera *d)* del citato Protocollo e pertanto si procede all'accantonamento per un tempo di 3 anni di:
  - ***14,4 quote*** di "materiale particellare da emissioni calde",
  - ***2,4 quote*** di "piombo",
  - ***2,4 quote*** di "fluoro".

Come previsto dall'art. 5 lettera *d)*, alla scadenza del 3 anni le quote sopra indicate saranno decurtate del 10% e l'ammontare risultante sarà da ritenersi accantonato per altri 2 anni, trascorsi i quali le quote in questione saranno azzerate;

- si prende atto della dismissione dei punti di emissione **E17**, **E74**, **E97** ed **E62**, che vengono eliminati dal Quadro delle emissioni autorizzate di cui al successivo punto D2.4.1;
- si prende atto della dismissione dei punti di emissione **E2** ed **E5**, che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni autorizzate di cui al successivo punto D2.4.1;
- si prende atto del fatto che gli essiccatoi dalla nuova linea decori preziosi saranno sottoposti ad aspirazione, con convogliamento degli effluenti gassosi risultanti al nuovo punto di emissione in atmosfera **E98**. A tale riguardo, in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna:
  - non è necessario prevedere alcun trattamento di depurazione degli effluenti gassosi,
  - non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore.

  Si ritiene comunque necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** su E98, con la verifica del dato di portata;
- si prende atto del fatto che la decoratrice digitale della nuova linea decori preziosi sarà sottoposta ad aspirazione, con convogliamento degli effluenti gassosi risultanti all'emissione in atmosfera esistente **E7** senza alcuna variazione dei parametri di funzionamento già autorizzati. A tale riguardo, si ritiene opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su E7 a seguito del collegamento della nuova decoratrice;
- si prende atto del fatto che la dismissione della pressa del settore Gtech non comporterà alcuna variazione dei parametri di funzionamento autorizzati per l'emissione in atmosfera **E37**, alla quale tale pressa risulta attualmente collegata e che resterà a servizio della ricezione polveri e delle restanti n. 2 presse, con un potenziamento dell'aspirazione loro dedicata. A tale riguardo, si ritiene opportuno prescrivere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito su E37 a seguito della dismissione della pressa in questione;
- per quanto riguarda l'assetto relativo agli *impianti termici produttivi*, si prende atto:
  - della dismissione di n. 1 essiccatoio vetrato e n. 2 essiccatoi post-taglio,
  - dell'installazione dei nuovi impianti termici relativi agli essiccatoi a piastre radianti della nuova linea decori preziosi.

❖ <u>*Protezione del suolo*</u>

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 del gestore.

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

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**, si valuta che gli interventi previsti siano migliorativi in linea generale in termini di rischi di contaminazione di suolo e acque sotterranee; pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, 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 in sede di trasmissione del report relativo all'anno 2014) 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 disponibile agli atti **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate**:

- si ritiene che la dismissione del settore Garcolor determinerà una riduzione dell'impatto acustico potenziale, benché non ci si attenda alcuna variazione rispetto a quanto registrato negli ultimi anni, in considerazione del fatto che l'attività di fabbricazione di fritte ceramiche è ferma dal 2013;
- si valuta che l'installazione della nuova linea decori preziosi e l'attivazione del nuovo punto di emissione E98 non incideranno in maniera significativa sull'impatto acustico dell'Azienda, anche in considerazione della contemporanea dismissione di diversi impianti produttivi e relativi punti di emissione in atmosfera.

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

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 ed 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 Ceramiche Gardenia Orchidea 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 Fiorano Modenese** **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-quatuordecies 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 Fiorano Modenese. 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. Esclusi i casi di cui al precedente punto 2, il gestore **informa 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** 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 imprevisti 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 imprevisti, informandone l'Autorità competente.
6. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sull'emissione in atmosfera E37 a seguito della dismissione della pressa del settore Gtech.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni 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 Fiorano Modenese 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).
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di trasmissione del report relativo all'anno 2014) 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'installazione, intesi come i periodi in cui l'installazione 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.

BICOTECH (EX MONOBALZAC 1)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	**Metodo di campionamento e analisi**	**PUNTO DI EMISSIONE E21 – smalteria con applicazione Kerajet**	**PUNTO DI EMISSIONE E22 – pulizia pneumatica presse**	**PUNTO DI EMISSIONE E23 – ricezione impasto**
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	40.000	1.000	14.000
Altezza minima (m)	---	10	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	10	25	25
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
SOV (mg/Nm^3)	UNI EN 13649 (in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)	50	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri e SOV)*	*semestrale (portata e polveri)*	*semestrale (portata e polveri)*

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	**Metodo di campionamento e analisi**	**PUNTO DI EMISSIONE E24 – presse**	**PUNTO DI EMISSIONE E41 – soff. ingresso forno bicanale**	**PUNTO DI EMISSIONE E65 – forno per termoretraibile**	**PUNTO DI EMISSIONE E77 – essiccatoio**	**PUNTO DI EMISSIONE E78 – essiccatoio**
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	40.000	5.000	5.000	10.000	15.000
Altezza minima (m)	---	10	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	16	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	25	10	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 10568	5 *	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata e polveri)*	*semestrale (portata e polveri)*	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E79 – forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E80 – raffreddamento diretto forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E81 – raffreddamento diretto forno bicanale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	25.000	40.000	43.000
Altezza minima (m)	---	15	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	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-organico 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 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393 UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 *	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	*trimestrale (portata, polveri, F)* *semestrale (SOV e aldeidi)* *annuale (Pb, NO_X)*	*annuale (polveri e fluoro)*	*annuale (polveri e fluoro)*

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

GTECH (EX MONOBALZAC 2, MONOBALZAC 3 E PEZZI SPECIALI)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – pre-incisione (n.2 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E29 – soffiaggio ingresso forno Gtech	PUNTO DI EMISSIONE E37 – ricezione polveri e presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	**
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	13.000	17.000	43.000
Altezza minima (m)	---	15	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	30	10	25
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 e polveri)*	*semestrale (portata e 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**.

** si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.6**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – smalterie con applicazione Kerajet	PUNTO DI EMISSIONE E39 – forno monostrato + forno Solar
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	36.000	19.000
Altezza minima (m)	---	8	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	10	5

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – smalterie con applicazione Kerajet	PUNTO DI EMISSIONE E39 – forno monostrato + forno Solar
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 10568	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-organico 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 **
Sostanze Organiche Volatili (mg/Nm^3)	UNI EN 13649 (in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)	50	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri e SOV)*	*trimestrale (portata, polveri, F)* *semestrale (SOV e aldeidi)* *annuale (Pb, NO_x)*

* 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 E42 – colorazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E43 – essiccatoio crudo smaltato	PUNTO DI EMISSIONE E59 – essiccatoio pressato crudo	PUNTO DI EMISSIONE E60 – essiccatoio pressato crudo
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	12.000	2.300	15.000	15.000
Altezza minima (m)	---	10	10	15	15
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	30	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 10568	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	*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 E67 – essiccatoio pressato crudo	PUNTO DI EMISSIONE E88 – raffreddamento diretto forno monostrato (E39)	PUNTO DI EMISSIONE E89 – raffreddamento diretto forno monostrato (E39)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	6.000	8.350	32.400
Altezza minima (m)	---	15	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	*annuale (polveri e fluoro)*	*annuale (polveri, fluoro)*

GARDENIA

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – smaltatura, smussatura Jolly, incollaggio gradini e decori preziosi	PUNTO DI EMISSIONE E11 – essiccatoio post taglio	PUNTO DI EMISSIONE E14 – forno esistente Olivastri
Messa a regime	---	***	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	30.000	2.200	5.000
Altezza minima (m)	---	8	10	15
Durata (h/g)	---	16	16	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	10	---	5
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 10568	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
SOV (mg/Nm^3)	UNI EN 13649 (in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)	50	---	---
S.O.V. (come C-organico 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 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	---	---	20
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393 UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	500 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri e SOV)*	---	*trimestrale (portata, polveri, F)* *semestrale (SOV e aldeidi)* *annuale (Pb, NO_X)*

* 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.

*** si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E75 – essiccatoio post taglio	PUNTO DI EMISSIONE E98 – essiccatoi linea decori preziosi
Messa a regime	---	a regime	*
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	5.000	**600**
Altezza minima (m)	---	15	**15**
Durata (h/g)	---	16	**16**
Impianto di depurazione	---	---	**---**
Frequenza autocontrolli	---	---	**---**

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

PREPARAZIONE SMALTI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – preparazione impasti serigrafici	PUNTO DI EMISSIONE E15 – mulini smalti (tamburlani)	PUNTO DI EMISSIONE E36 – bilancia aggiunte
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	1.500	4.000	2.500
Altezza minima (m)	---	8	8	14
Durata (h/g)	---	8	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	10	10	10
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 e polveri)*	*semestrale (portata e polveri)*	*semestrale (portata e polveri)*

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

MAGAZZINO SPEDIZIONI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E68 – forno per termoretraibile
Messa a regime	---	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	1.800
Altezza minima (m)	---	8
Durata (h/g)	---	16
Impianto di depurazione	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---

SERVIZI GENERALI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – banco taglio plasma (reparto officina)	PUNTO DI EMISSIONE E3 – laboratorio di ricerca 1) cabina smaltatura a spruzzo a velo d'acqua
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	1.000	1.100
Altezza minima (m)	---	10	5
Durata (h/g)	---	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	10	10
NOx (mg/Nm^3) (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	20	---
CO (mg/Nm^3) (mg/Nm^3)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	5	---
Impianto di depurazione	---	Precipitatore elettrostatico	---
Frequenza autocontrolli	---	*annuale (portata e polveri)*	*annuale (portata e polveri)*

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E73 – fresa	PUNTO DI EMISSIONE E82 – cabina di verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E83 – lavorazione legno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI 10169	180	12.000	5.400
Altezza minima (m)	---	4	10	10
Durata (h/g)	---	16	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	30	---	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a setti filtranti	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata e polveri)*	---	*semestrale (portata e polveri)*

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	11,316	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	illimitata
Materiale particellare (cottura)	10,554	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	illimitata
	1,116	16/09/2014	Accantonate a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione	15/09/2017
	14,4	**19/07/2017**	**Accantonamento a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione**	**18/07/2020**
Fluoro	10,554	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	illimitata
	1,116	16/09/2014	Accantonate a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione	15/09/2017
	2,4	**19/07/2017**	**Accantonamento a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione**	**18/07/2020**
Piombo	1,055	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	Illimitata
	0,1116	16/09/2014	Accantonate a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione	15/09/2017
	2,4	**19/07/2017**	**Accantonamento a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione**	**18/07/2020**

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	3	

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura**.
Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.
I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

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

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

  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 Arpae di Modena. 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 Fiorano Modenese. 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 Fiorano Modenese **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 di esercizio più gravose**, in particolare:
   - relativamente all'emissione **E7** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dell'emissione (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
   - relativamente all'emissione **E98** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti.
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 durate le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

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 emiddioni 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 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. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinamento possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
14. I forni di cottura di piastrelle ceramiche 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.
15. 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.

16. 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 depurazione 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 pubblica fognatura di acque reflue domestiche** (previo passaggio in fosse Imhoff) **e di acque meteoriche da pluviali e piazzale** (scarico **S4**), 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 dell'Arpae).

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 dell'impianto di depurazione, vasche per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.
2. Il gestore deve provvedere ad una corretta gestione delle aree di deposito e stoccaggio di materie prime e scarti di produzione al fine di evitare il rischio di esposizione di quanto ivi depositato all'azione del vento e/o eventi meteo avversi che potrebbero generare emissioni aereodisperse e/o dilavamenti di materia allo scarico.

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 lo richiedano;
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 *	**65 dB(A)**	**55 dB(A)**	5	3
Classe V	**70 dB(A)**	**60 dB(A)**		

* per i recettori R1 e R2

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

LATO	PUNTO *	NOTE
ovest	P1	Confine sud-ovest del settore Garcolor, in prossimità di Via dell'Artigianato
	P2	Confine ovest del settore Garcolor, in prossimità di Via dell'Artigianato
	P3	Confine nord-ovest del settore Garcolor, in prossimità di Via dell'Artigianato
est	P10	Punto situato in prossimità dell'ingresso carraio di Via Canaletto.
sud	P11	Punto situato in prossimità del reparto campioni, al confine con Via San Giovanni Evangelista.
sud	P12	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
	P13	Punto situato in prossimità del locale tecnico, al confine con Via San Giovanni Evangelista.
ovest	P14	Punto situato al confine con Via dell'Artigianato.
nord-est	P16	Punto situato in prossimità del settore Bicotec, al confine con lo stabilimento Caesar.
est	P18	Punto situato in prossimità dell'ingresso carraio di Via Canaletto.
sud	P19	Punto situato in prossimità del reparto campioni, al confine con Via San Giovanni Evangelista.
	P20	Punto situato al confine con Via San Giovanni Evangelista.
	P21	Punto situato in prossimità del locale tecnico, al confine con Via San Giovanni Evangelista.
ovest	P22	Punto situato al confine con Via dell'Artigianato.
nord-est	P24	Punto situato in prossimità del settore Bicotec, al confine con lo stabilimento Caesar.

RECETTORE * **	NOTE
R1	Recettori posto oltre la tangenziale
R2	Recettori posto oltre la tangenziale
R3	Recettori produttivi posti sul lato di Via dell'Artigianato
R5	Recettori produttivi posti sul lato di Via Canaletto

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

** il recettore R4 non viene preso in considerazione come recettore sensibile, in quanto si tratta di un capannone industriale, in cui non c'è permanenza di persone, ma solo il passaggio.

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. 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.
3. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
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 interramento.

D2.9 energia

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

2. Il gestore è tenuto a mantenere un attento controllo e monitoraggio dei propri consumi energetici, accertandosi costantemente di aver adottato le Migliori Tecniche Disponibili a riguardo; inoltre, nel caso in cui il valore dell'indicatore "consumo specifico totale medio di energia" relativo alla fabbricazione di prodotti ceramici superi la soglia associata alle MTD, **contestualmente all'invio del report annuale** di cui al precedente punto D2.2.1, il gestore dovrà fornire chiarimenti riguardo le cause del superamento.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le procedure 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'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 Fiorano Modenese. 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 Comune di Fiorano Modenese 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, 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 di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.
6. In caso di dismissione dell'installazione, il gestore dovrà provvedere ad eseguire **analisi sul terreno adiacente i serbatoi interrati** di stoccaggio gasolio e veicoli serigrafici che sono stati dismessi nel corso degli anni e che risultano ancora presenti nel sito.

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 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 di materie prime per additivi	procedura interna	mensile	*biennale*	elettronica o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	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 pozzi	contatore volumetrico	mensile	*biennale*	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	*biennale*	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue inviate ad altri stabilimenti mediante conduttura	contatore volumetrico o altro sistema di misura	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
Consumo di gas metano per atomizzazione smalti	calcolo	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	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della sezione D2.4	*biennale* - uno su forno ceramico e forno fritte -uno su atomizzatore smalti -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 forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continuo	*biennale*	elettronica o cartacea	---

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
∆p di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	*biennale*	---	---
∆p di pressione filtri fumi forni e atomizzatori smalti	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento **∆p**	giornaliera	*biennale*	cartacea su rullini	annuale
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	*biennale*	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

È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da piazzali e pluviali nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Funzionamento impianto di trattamento reflui industriali	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	---	all'occorrenza, almeno annuale	*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	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	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 di contenitori, eventuali bacini di contenimento ed aree di deposito temporaneo	controllo visivo	quotidiano	*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 interrate 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	*	---	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 .

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
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	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	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 particellare	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; in tal caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
9. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
10. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
11. Il gestore 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 ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.
13. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, lì ..... _____

Protocollo n. _____ del _____

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