

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-5767 del 27/10/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA MATILDE DI CANOSSA N 22, IN COMUNE DI FRASSINORO (MO). (RIF. INT. N. 02733280354/82). SECONDA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-6003 del 27/10/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventisette OTTOBRE 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 **INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.**. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA MATILDE DI CANOSSA N 22, IN COMUNE DI FRASSINORO (MO). (RIF. INT. N. 02733280354/82).

SECONDA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

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

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

richiamate, altresì:

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

richiamata la **Determinazione n. 304 del 23/01/2017 di Voltura dell’Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata dal SAC ARPAE di Modena alla Ditta **INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.**, avente sede legale in Statale 467 n. 45, in Comune di Casalgrande (RE), in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Matilde

di Canossa n. 22, in Comune di Frassinoro (MO), la quale ha sostituito tutti i precedenti atti autorizzativi;

richiamata la successiva **Determinazione n. 3161 del 20/06/2017** di prima modifica non sostanziale AIA;

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** presentata da Industrie Matildiche S.r.l., mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 01/09/2017 (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 17287) e successive integrazioni volontarie del 16/10/2017 (assunte agli atti con prot. n. 20198) e del 26/10/2017 (assunte agli atti con prot. n. 21130) con cui sono richieste le modifiche di seguito dettagliate:

- l’installazione di una nuova linea di taglio-rettifica ad umido con relativo impianto di depurazione. Tale impianto sarà inserito in una nuova porzione di di fabbricato appositamente realizzata;
- la sostituzione dell’essiccatoio posto a servizio della linea 3 con nuovo modello dalle medesime caratteristiche del precedente;
- la realizzazione di nuovi servizi, spogliatoi, sala riunioni/mensa ed infermieri; in particolare, il vecchio fabbricato adibito ai servizi e spogliatoi sarà abbattuto e verrà realizzato un nuovo fabbricato esterno indipendente, prospiciente il parcheggio dipendenti. Inoltre, saranno realizzati n.2 nuovi ulteriori servizi all’interno del fabbricato produttivo;
- l’eliminazione di n. 1 cassone di alimentazione argilla rossa e n. 2 mulini ad umido discontinui a seguito dell’inattività del reparto di atomizzazione ed in attesa di futura destinazione dello stesso. Tutti i silo presenti al momento saranno destinati allo stoccaggio dell’atomizzato ricevuto su base pasta bianca;

Nella domanda suddetta viene specificato che:

- a seguito della realizzazione di nuove porzioni di fabbricato i nuovi *dati di superficie aggiornati* sono i seguenti: superficie totale di 51.235 mq, superficie impermeabilizzata di 27.019 mq di cui 15.120 mq coperta;
- dal punto di vista del *quadro delle emissioni autorizzate*, al fine di ottimizzare e garantire una migliore qualità all’interno dei reparti, saranno effettuate le seguenti modifiche:
 1. il punto di emissione E1 “Atomizzatore” resta in fermata temporanea;
 2. il punto di emissione E2 sarà rinominato “Aspirazione tramoggia di scarico atomizzato, batteria 26+9 silos e reparto preparazione smalti”, senza variazione dei parametri autorizzati;
 3. il punto di emissione E3 sarà rinominato “Aspirazione batteria silos 1–9, reparto macinazione smalti e pulizia reparto atomizzatore” con riduzione del limite associato al “materiale particellare” da 30 a 10 mg/Nmc, a seguito del collegamento con la macinazione smalti;
 4. per il punto di emissione E4 è richiesto un aumento di durata di funzionamento da 21 a 24 h/gg, mentre gli altri parametri non subiranno modifiche;

5. il punto di emissione E5 sarà rinominato “Linee smalteria (linea SM1 + parte linea SM2) + spazzolatura scelta + cabina di laboratorio” a seguito del convogliamento dell’aspirazione associata ai laboratori (E14) nell’aspirazione esistente della linea smalteria (E5). E’ richiesto un aumento della durata di funzionamento da 21 a 24 h/gg, mentre gli altri parametri non subiranno modifiche;
 6. il punto di emissione E6 sarà rinominato “Aspirazione n. 26 silos di stoccaggio (scarico parte bassa)” e la durata di funzionamento sarà aumentata da 21 a 24 h/gg, mentre gli altri parametri non subiranno modifiche;
 7. il punto di emissione E7 sarà rinominato “Aspirazione n.3 presse + n.2 coloratori a secco” e la durata di funzionamento sarà aumentata da 21 a 24 h/gg, mentre gli altri parametri non subiranno modifiche;
 8. il filtro a servizio del punto di emissione E13 “Soffiaggio ingresso forni e pulizia rulli sarà spostato in prossimità della cabina Enel in quanto nella posizione originaria sarà inserita la linea di taglio e rettifica ad umido;
 9. il punto di emissione E14 associato alla cabina di laboratorio sarà soppresso;
 10. per i punti di emissione E15, E16 ed E22 è richiesto un aumento di durata di funzionamento da 21 a 24 h/gg, mentre gli altri parametri non subiranno modifiche;
 11. al punto di emissione E17 sarà associato il nuovo essiccatoio e anche per tale punto è richiesto un aumento della durata di funzionamento da 21 a 24 h/gg, mentre gli altri parametri non subiranno modifiche;
 12. eliminazione del punto di emissione E26 associato al forno termoretraibile in quanto il forno di termoretrazione di nuova generazione installato non richiede la captazione con relativo punto di emissione associato (viene allegata scheda tecnica impianto);
- relativamente alla variazione dei flussi dei massa autorizzati delle emissioni in atmosfera per i singoli inquinanti a seguito della modifica richiesta si verificherà un lieve aumento del flusso di massa autorizzato per il “materiale particellare” (circa un 7,6%) rispetto ai flussi dell’atto di Voltura. L’atomizzatore, però, rimane ancora in fermata produttiva in attesa di decisione sul futuro utilizzo dello stesso;
 - relativamente ai consumi idrici non si attende un aumento rilevante degli stessi in quanto l’impianto di depurazione a servizio della linea di rettifica sarà a ciclo chiuso ed i nuovi scarichi domestici recapiteranno nella fognatura nera già esistente;
 - relativamente a suolo e sottosuolo saranno aggiunti i seguenti elementi facenti parte del nuovo impianto chimico-fisico suddetto: un pozzetto raccolta interrato, in cemento armato; n. 1 silos, fuori terra, in acciaio (di volume pari a 48 m³) e n. 1 cisterna, fuori terra, in acciaio (di volume pari a 17 m³). Entrambi i silos saranno dotati di allarme di troppo pieno e l’intero impianto di depurazione sarà corredato da apposito bacino di contenimento impermeabilizzato per impedire la fuoriuscita accidentale dell’acqua;

- dal punto di vista del rumore non sono attese variazioni in quanto le macchine da taglio saranno debitamente insonorizzate e attraverso installazione di idonea pannellatura fonoassorbente;
- relativamente ai rifiuti vi sarà l'aggiunta di una nuova tipologia legata ai fanghi filtropressati derivanti dalla filtropressa associata all'impianto di depurazione a servizio della rettifica. Tale rifiuto sarà avviato a recupero esterno;
- i previsionali degli input ed output associati al processo produttivo saranno in linea e, in alcuni casi, migliori rispetto ai dati pre-fermata produttiva e gli indicatori di performance saranno in linea con quanto previsto dalle BAT di settore per un processo a ciclo parziale;

dato atto che in data 21/08/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

valutato che:

- per il punto di emissione E13 che subisce uno spostamento del filtro è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui analisi in triplo dalla data di messa a regime;
- per il punto di emissione E17 al quale viene associato un nuovo impianto è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui analisi in singolo per la portata alla data di messa a regime;
- per i punti di emissione E2, E3, E5, E6 ed E7 che non subiscono variazioni dei parametri autorizzati (se non l'aumento di funzionamento), ma per i quali variano alcuni impianti associati, è sufficiente che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio successiva al presente atto di modifica;
- al termine dei lavori di ristrutturazione è necessario che il gestore effettui un collaudo acustico in corrispondenza del confine EST (lato dello stabilimento in cui sarà aggiunto l'impianto di rettifica e verrà spostato il punto di emissione E13) per verificare il rispetto del limite a confine (punto CE) ed il rispetto del differenziale presso il recettore R1;
- è necessario modificare il Piano di Monitoraggio autorizzato come di seguito dettagliato: le voci relative all'atomizzato venduto a terzi saranno eliminate (in quanto tale operazione non sarà più effettuata); sarà chiesto il monitoraggio della barbotina in ingresso (nel caso in cui sia rimesso in funzione l'atomizzatore); sarà aggiunto il controllo anche dell'impianto di depurazione chimico-fisico a servizio della nuova linea di rettifica e saranno eliminate le seguenti voci "Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto" e "Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido" in quanto non più presente la fase di macinazione ad umido dell'impasto;

rispetto agli altri punti si prende atto di quanto dichiarato dal gestore, riportato nei documenti presentati e riassunto nei precedenti punti;

verificato che:

- la modifica richiesta non implica variazione della capacità massima autorizzata;
- i flussi di massa autorizzati per i singoli inquinanti non subiranno modifiche rilevanti rispetto ai flussi autorizzati con atto di Voltura, pertanto non si avranno impatti significativi;
- i consumi energetici, di materie prime, la produzione di rifiuti ed il bilancio idrico non subiranno variazioni significative rispetto ai dati pre-fermata produttiva;
- non sono attesi incrementi dell'impatto acustico rilevanti in quanto gli impianti saranno interni allo stabilimento e dotati di opportuni sistemi fonoisolanti e fonoassorbenti ed in ogni caso, è richiesto un collaudo di verifica;
- i livelli di performance a seguito delle modifiche richieste rientrano all'interno dei range individuati dalle BAT di settore;

ritenuto inoltre, alla luce delle modifiche sopra dettagliate, per maggiore chiarezza dell'atto autorizzativo, sostituire integralmente le Sezioni **A2, C1.2, C2.1.2, D** ed **E** dell'allegato I dell'AIA

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

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 Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n° 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è la Dott.ssa Barbara Villani, Dirigente Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via P. Giardini n. 472;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'articolo 13 del D.Lgs. 196/03 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. ARPAE di Modena, con sede in Modena, via P. Giardini n. 472 e visibile sul sito web dell'Agenzia www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 304 del 23/01/2017 e ss.mm. rilasciate dal SAC ARPAE di Modena alla Ditta INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L., avente sede legale in Statale 467 n. 45, in Comune di Casalgrande (RE), in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Matilde di Canossa n. 22, in Comune di Frassinoro (MO), come di seguito indicato:

a) sono autorizzate le modifiche comunicate in data 01/09/2017 (integrate in data 16/10/2017 e 26/10/2017) tramite il Portale Regionale “Osservatorio IPPC”, assunte agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot.lli n. 17287 – 20198 - 21130);

b) le **Sezioni A2, C1.2, C2.1.2, D ed E dell’Allegato I alla Determinazione di Voltura AIA** suddetta sono sostituite dalle rispettive sezioni riportate nell’allegato al presente atto di modifica;

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 304 del 23/01/2017** rilasciata dal SAC ARPAE di Modena;
- di fare salvo il disposto dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 304 del 23/01/2017, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Industrie Matildiche S.r.l., ed al Comune di Frassinoro (MO), per il tramite del SUAP dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso.
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all’obbligo di pubblicazione ai sensi dell’art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l’Integrità di ARPAE;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 6 pagine.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO 2^ MODIFICA AIA DITTA INDUSTRIE MATILDICHE S.R.L.

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

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

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

L'intero sito d'insediamento copre una superficie totale di 48.305 m² di cui 14.660 m² coperti adibiti a produzione, magazzini ed uffici; 510 m² destinati a tettoia e locali accessori; 33.135 m² scoperti di cui 6.200 m² impermeabilizzati mediante asfaltatura destinati in parte a stoccaggio prodotto finito, in parte a parcheggio automezzi. La parte rimanente è costituita da terreno incolto ed, in parte, destinata a deposito argilla.

Lo stabilimento confina:

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

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

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

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

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

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

A seguito di cessione ramo d'azienda (atto notarile n. 16505 registrato a Reggio Emilia il 18/11/2016), a far data al 25/10/2016, la gestione dell'impianto AIA in Comune di Frassinoro è passata da Terre della Badia S.p.A. ad Industrie Matildiche S.r.l.; pertanto, l'AIA è stata Volturata con **Determinazione n. 304 del 23/01/2017** a favore di Industrie Matildiche S.r.l., avente sede legale in Statale 467 n. 45, in Comune di Casalgrande (RE), in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Matilde di Canossa n. 22, in Comune di Frassinoro (MO), la quale ha sostituito tutti i precedenti atti autorizzativi.

A seguito di voltura non è variato l'assetto impiantistico autorizzato e tutte le emissioni, ad eccezione di E1 – Atomizzatore, sono andate a regime a Luglio 2017.

Successivamente, l'atto suddetto è stato modificato con Determinazione n. 3161 del 20/06/2017 di prima modifica non sostanziale AIA.

In data 01/09/2017 è stata presentata comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA con cui il gestore ha richiesto le seguenti modifiche principali:

- l'installazione di una nuova linea di taglio-rettifica ad umido con relativo impianto di depurazione, dotato di filtropressa finale per ottimizzare e dare maggiore qualità alla produzione;
- la sostituzione di un essiccatoio;
- la realizzazione di nuovi servizi, spogliatoi, sala riunioni/mensa ed infermieri; in particolare, il vecchio fabbricato adibito ai servizi e spogliatoi sarà abbattuto e verrà realizzato un nuovo fabbricato esterno indipendente, prospiciente il parcheggio dipendenti. Inoltre, saranno realizzati n.2 nuovi ulteriori servizi all'interno del fabbricato produttivo;
- l'eliminazione del cassone di alimentazione argilla rossa e n. 2 mulini ad umido discontinui a seguito dell'inattività del reparto di atomizzazione ed in attesa di futura destinazione dello stesso.

A seguito delle modifiche suddette:

- i silos di stoccaggio presenti (n. 35) saranno tutti destinati a contenere atomizzato ricevuto da terzi su base in pasta bianca;
- il ciclo produttivo sarà di tipo parziale e nel caso in cui il gestore decida in futuro di riavviare l'atomizzatore, all'impianto arriverà direttamente la barbotina che sarà stoccata all'interno delle vasche esistenti a servizio dello stesso ed alcuni dei silos suddetti saranno utilizzati per lo stoccaggio dell'atomizzato prodotto;
- i nuovi dati di superficie aggiornati sono i seguenti: superficie totale di 51.235 mq, superficie impermeabilizzata di 27.019 mq di cui 15.120 mq coperta.

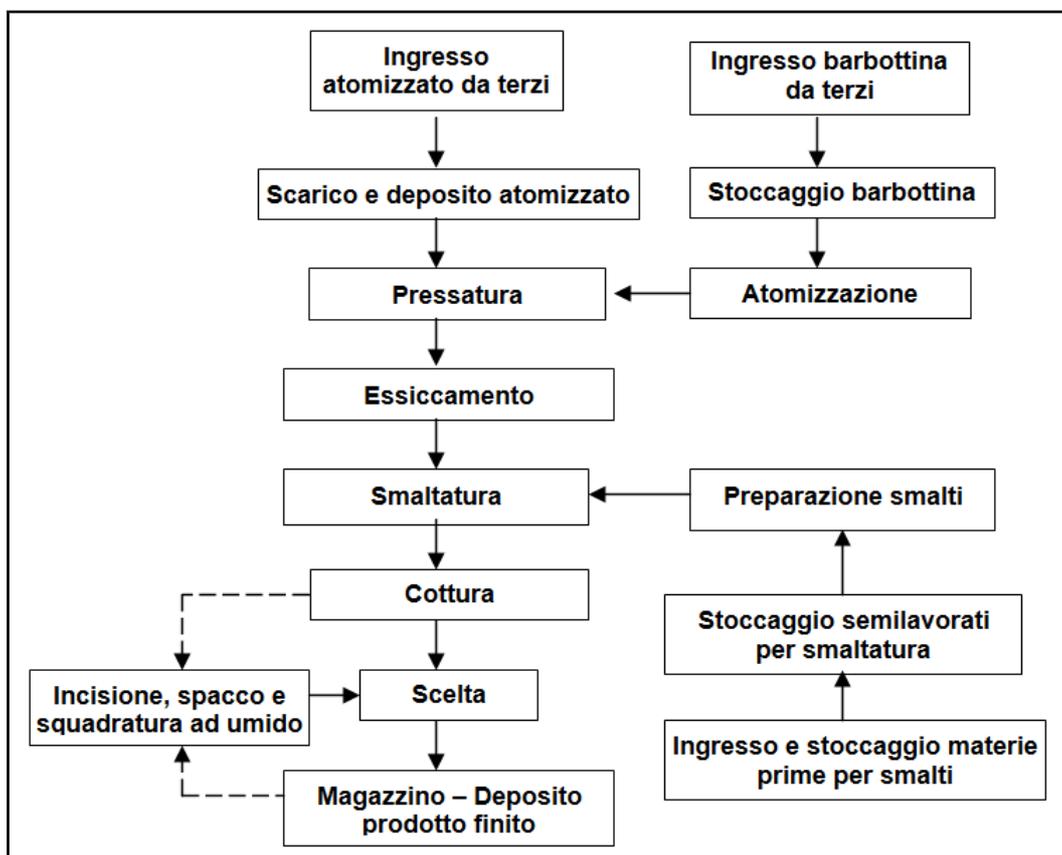
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

La produzione dallo Stabilimento di Frassinoro (MO) della ditta Industrie Matildiche S.r.l. dal 2017 (anno di ripartenza dell'impianto dopo fermo produttivo a seguito di variazione del gestore) sarà costituita principalmente da piastrelle in vari formati di gres porcellanato smaltato a pasta bianca, prodotte mediante ciclo parziale partendo da impasto atomizzato a pasta bianca acquistato da terzi. L'atomizzato, quando si rende necessario, in funzione delle esigenze di mercato e, pertanto, del prodotto che si vuole realizzare, può essere colorato con ausilio di ossidi coloranti attraverso appositi impianti di colorazione a secco installati a monte delle presse. L'atomizzatore esistente è mantenuto in essere, anche a seguito della dismissione dei mulini di macinazione impasto, in quanto, in caso di necessità, all'impianto arriverà direttamente la barbotina che sarà stoccata all'interno delle vasche esistenti a servizio dello stesso e sarà prodotto l'atomizzato necessario per il prodotto specifico richiesto.

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

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello riportato nella domanda di modifica non sostanziale del 01/09/2017 e successive integrazioni volontarie del 16/10/2017 e del 26/10/2017 e rappresentato nelle planimetrie agli atti.

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



Nella breve sintesi illustrativa che segue, si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione. La fase di atomizzazione sarà effettuata solo in caso di necessità aziendale; pertanto, di seguito si riporta la descrizione anche della stessa.

Ingresso e Stoccaggio delle Materie Prime

L'atomizzato in pasta bianca giunge in stabilimento tramite autocarri e, dapprima è stoccato entro vasca interrata corredata di tramoggia, poi è trasferito all'interno silos di stoccaggio con ausilio di sistema nastri trasportatori.

In caso di necessità, all'impianto arriverà direttamente anche la barbotina acquistata da terzi che sarà stoccata all'interno delle vasche presenti, a servizio dell'atomizzatore esistente.

Le Materie Prime per smalti e paste serigrafiche (coloranti, fritte, veicoli serigrafici, graniglie, additivi) vengono adeguatamente stoccate all'interno dello stabilimento produttivo in apposita zona al coperto (in sacchi, fusti) per evitare possibilità di perdite nell'ambiente.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 35 silos di stoccaggio atomizzato e n. 1 vasca interrata per lo scarico dell'atomizzato e n.3 vasche di stoccaggio della barbotina.

Preparazione polveri (atomizzazione)

La barbotina viene prelevata dalle vasche, setacciata e trasferita ad una vasca successiva a servizio dell'atomizzatore; quindi, viene pompata all'interno dell'atomizzatore per la successiva fase di essiccamento a spruzzo. L'essiccamento a spruzzo prevede che la barbotina, nebulizzata, entrando in contatto controcorrente con aria calda (circa 600°C), prodotta dalla combustione di gas metano, formi piccoli grani (atomizzato), con caratteristiche specificatamente idonee a subire le successive lavorazioni di pressatura, aventi un contenuto di umidità di circa il 5- 6%.

L'impasto atomizzato prodotto viene inviato ai silos di deposito dove stagiona per alcuni giorni prima di essere inviato al reparto presse per la successiva lavorazione.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 atomizzatore.

Pressatura

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

Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche, utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale.

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

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

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

Essiccamento

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

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un generatore alimentato a metano. Al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

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

Smaltatura e Preparazione Smalti

Gli smalti vengono preparati per mezzo di una macinazione ad umido. Le materie prime (fritte, coloranti, smalti, ossidi, ecc), miscelate e dosate nelle opportune quantità, sono macinate con l'aggiunta di acqua all'interno di mulini al fine di ottenere una sospensione in acqua adatta alla smaltatura. Al termine del processo di macinazione lo smalto liquido così ottenuto viene stoccato in vasche munite di agitatori per mantenere i solidi in sospensione e, successivamente, prelevato ed inviato al reparto smaltatura.

Le piastrelle dopo la fase di essiccazione vengono convogliate con sistemi di pulegge e cinghie su tre linee di smaltatura in cui, secondo il prodotto che si vuole ottenere, avviene l'applicazione dello smalto sul supporto. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere.

In stabilimento lo smalto è applicato utilizzando cabine a disco ed aerografi per la distribuzione a spruzzo di smalti e fiammature (aerografo o dischi rotanti). Le applicazioni serigrafiche sono ottenute mediante la pressione di una spatola sulla piastrella passante attraverso le maglie di una tela che riproducono il disegno o l'effetto voluto.

Il materiale così ottenuto viene caricato su carrelli metallici movimentati automaticamente e stoccato in apposito parcheggio in attesa della successiva fase di cottura.

All'interno dello stabilimento sono attualmente presenti n.3 linee di smaltatura, n. 5 mulini tamburlani discontinui e n. 1 tintometro e n.1 micronet.

Cottura

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

All'interno dello stabilimento è presente n.1 forno di cottura.

Incisione, spacco e squadratura ad umido

Una parte delle piastrelle cotte in uscita dai forni viene sottoposta ad una lavorazione meccanica prima di incisione e spacco (che consente di ridurre le dimensioni) poi, di squadratura attraverso la quale vengono rettificati tutti e 4 i lati delle piastrelle, per ottenere i calibri desiderati. Durante tutte le fasi di lavorazione è utilizzata acqua per raffreddare gli impianti.

In alcune circostanze, anche il materiale già scelto e confezionato può essere sottoposto alle operazioni sopra descritte e viene caricato manualmente.

Le sospensioni acquose derivanti dal processo suddetto vengono gestite tramite impianto dedicato, per la separazione del solido e il riciclo completo dell'acqua e i fanghi sono inviati a filtropressa.

All'interno dello stabilimento è presente n. 1 linea di incisione, spacco e squadratura ad umido con relativo impianto di depurazione e filtropressa associati.

Scelta

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità estetica e meccanica.

La selezione meccanica e dimensionale avviene con macchine automatiche che attraverso appositi rivelatori e successive elaborazioni computerizzate determinano la qualità del prodotto. Tutti i difetti estetici sono visionati, invece, dall'operatore che indica informazioni necessarie alla corretta scelta del prodotto.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 linee di scelta, n. 3 pallettizzatori.

Confezionamento, Magazzino e Stoccaggio prodotto finito

Il materiale esce dalla linea di scelta imballato in scatole di cartone che vengono posizionate in automatico su pallet di legno. Il pallet di materiale viene protetto tramite l'applicazione un cappuccio di polietilene che, attraverso il passaggio in apposito forno di termoretrazione alimentato a metano, conferisce all'insieme compattezza e resistenza agli agenti atmosferici.

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

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

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

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

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

La ditta preleva le acque destinate ad uso domestico ed industriale dall'allacciamento all'acquedotto pubblico; non sono presenti pozzi utilizzati agli scopi suddetti.

La distribuzione delle acque fresche da acquedotto ai singoli reparti/impianti avviene tramite sia tubazioni interrate, che tubazioni aeree. In particolare, le acque fornite da acquedotto per uso produttivo sono in parte utilizzate direttamente, in parte preventivamente stoccate in una vasca di accumulo esterna allo stabilimento della capacità di 25.000 litri e da qui, tramite l'ausilio di pompe, distribuite all'interno dei vari reparti.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo a seguito della modifica richiesta si concentrerà principalmente nelle fasi di preparazione smalti e nel lavaggio degli impianti, in particolare, linee di smalteria. Parte dell'acqua prelevata sarà utilizzata anche per laboratori ed in misura minore dal reparto nuovo d'incisione, taglio e squadratura in quanto, a ciclo chiuso con depuratore dedicato.

L'impianto in esame non scarica acque reflue industriali. Non è presente in stabilimento un depuratore acque di processo; infatti, tramite fognatura interna i reflui provenienti dal reparto smalteria, macinazione smalti e dal laboratorio confluiscono, senza subire alcun trattamento, nelle due vasche interrate in c.a., dotate di agitatore poste nel reparto macinazione/preparazione atomizzato ed, in caso di accumulo elevato, in altre due vasche in acciaio fuori terra anch'essa dotate di agitatore, le quali fungono da polmone di troppo pieno per le due precedenti. Le suddette acque sono periodicamente conferite a terzi per il loro recupero.

Gli unici scarichi esistenti sono di natura domestica. I reflui civili provenienti dagli spogliatoi e servizi igienici aziendali sono convogliati, tramite rete fognaria interna dedicata, previo loro trattamento in fossa biologica, in pubblica fognatura (scarico S1). I reflui derivanti dai nuovi servizi igienici previsti con la modifica non sostanziale presentata saranno convogliati anch'essi alla fognatura aziendale esistente delle acque nere.

Le acque meteoriche provenienti dai pluviali e dalle caditoie presenti sui piazzali non interessate da stoccaggi di materie/rifiuti dilavabili, ma adibite ad area parcheggio e stoccaggio prodotto finito, sono raccolte per mezzo di rete fognaria interna dedicata e scaricate tramite un unico scarico in pubblica fognatura bianca (scarico S2), indi in acque superficiali (fosso dell'Abbadia).

Descrizione dell'impianto di incisione, taglio e squadratura

L'impianto di depurazione è a ciclo chiuso. Le sospensioni derivanti dalla linea di incisione, taglio e squadratura sono raccolte tramite canale e mediante una griglia vengono rimossi i solidi grossolani (in genere, frammenti di piastrelle, o corpi estranei). Successivamente, sono inviate ad un pozzetto di raccolta interrato, in c.a. dotato di pompa ad immersione, che funge anche da vasca polmone per il pompaggio ed il trasferimento dei reflui industriali da trattare al silos decantatore statico.

Nel polipreparatore viene preparato il reagente chimico in soluzione. Partendo dal polielettrolita in polvere viene nella prima vasca vengono miscelati automaticamente la polvere e la relativa quantità d'acqua. Tale soluzione passa nella seconda vasca di maturazione del polipreparatore e da qui, mediante pompa dosatrice, viene aggiunta al silos decantatore in cui è presente il refluo da trattare.

Il polielettrolita svolge la funzione di separazione chimico-fisica delle parti più pesanti dell'abrasione. Il refluo trattato all'interno del decantatore statico confluisce alla canaletta di stramazzo superficiale e da qui, le acque depurate sono inviate a una cisterna di raccolta e nuovamente alla linea di taglio e rettifica.

I fanghi che vanno a depositarsi nella parte terminale del silos di decantazione statico, sono estratti mediante apertura di valvola di scarico ed inviati ad una filtropressa. Il rifiuto generato da tale operazione sarà contenuto in apposito cassone scarrabile, posto sotto l'impianto su apposita struttura in c.a.; periodicamente verrà conferito a ditta terza per il recupero.

Caratteristiche impianto rettifica

- Pozzetto raccolta interrato, in cemento armato;
- Silos, fuori terra, in acciaio, di volume pari a 48 m³;
- cisterna, fuori terra, in acciaio, di volume pari a 17 m³.

Entrambi i silos sono dotati di allarme di troppo pieno e l'intero impianto di depurazione sarà corredato da apposito bacino di contenimento impermeabilizzato per impedire la fuoriuscita accidentale dell'acqua.

Acque di dilavamento provenienti dal cumulo di materiale argilloso in stoccaggio

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

<p><i>D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.</i></p>

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Frassinoro (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario,

aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena;
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE ed, in particolare, dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Il gestore, pertanto, **entro il 11/04/2018** deve trasmettere una proposta di monitoraggio in tale senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per il controllo delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA);
7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di invio delle integrazioni del 21/12/2015 citate in premessa) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee;
8. il gestore deve comunicare ad ARPAE di Modena e Comune di Frassinoro (MO) il termine dei lavori di ristrutturazione impiantistica autorizzati con la presente modifica ed **entro 90 giorni** dalla comunicazione suddetta deve presentare ai medesimi Enti una relazione di **collaudo acustico** da effettuarsi in corrispondenza del confine EST per verificare il rispetto del limite a confine (punto CE) ed il rispetto del differenziale presso il recettore R1. Nel

caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

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

D2.4 emissioni in atmosfera

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 - n.1 Atomizzatore	PUNTO DI EMISSIONE E2 - Aspirazione tramoggia di scarico atomizzato, batteria 26+9 silos e reparto preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E3 - Aspirazione batteria silos 1-9, reparto macinazione smalti e pulizia reparto atomizzatore	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Linee smalteria (linea SM3 + parte linea SM2)
Messa a regime	-	(§)	(°)	(°)	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013; UNI 10169:2001	40.000	18.000	1.000	18.000
Altezza minima (m)	-	16	13	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	30	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	5	5	5	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35(**)	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri Annuale per NOx	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

(°) rif. **Prescrizione n. 6**

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Linee smalteria (linea SM1 + parte linea SM2 e spazzolatura scelta) + cabina di laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Aspirazione n°26 silos stoccaggio (scarico parte bassa)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Aspirazione n°3 presse + n°2 coloratori a secco	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Raffred. forno cottura (§)
Messa a regime	-	(°)	(°)	(°)	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013; UNI 10169:2001	18.000	18.000	70.000	80.000
Altezza minima (m)	-	13	13	13	9
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	30	30	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	5	5	5	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	-

(°) rif. **Prescrizione n. 6**

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E12 - Fumi Forno (n.1 forno)	PUNTO DI EMISSIONE E13 - Soffiaggio ingresso forni + pulizia rulli	PUNTO DI EMISSIONE E15 - Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E16 - Essiccatoio
Messa a regime	-	A regime	(§)	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013; UNI 10169:2001	36.000	5.000	6.000	7.000
Altezza minima (m)	-	13	13	16	16
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) - ISO 9096	4	10	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	-	5	-	-
Piombo (mg/Nmc)	UNI EN 14385:2004 - ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723; EPA Method 29	0,4	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999; ISO 15713:2006	4	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619:2013	50	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	EPA 430; EPA-TO11 A; EPA Method 323 - EPA SW-846 Test Method 0011; NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10878:2000; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	-	-	-

Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (**)	-		
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto a calce	Filtro a tessuto	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata polveri Semestrale per SOV, Aldeidi, fluoro Annuale per Piombo, NOx	Semestrale per portata e polveri	-	-

(§) rif. **Prescrizioni n. 3, 4 e 5**

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E17 - Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E20 - Raffred. forno cottura	PUNTO DI EMISSIONE E21 - Raffred. forno cottura	PUNTO DI EMISSIONE E22 - Supero presse, scelta (aspirazione di reparto)	PUNTO DI EMISSIONE E27 - Camino emergenza Forno
Messa a regime	-	(§)	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013; UNI 10169:2001	7.000	70.000	18.000	1.600	44.000
Altezza minima (m)	-	16	9	9	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	Emerg.
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	-	-	-	30	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	-	-	-	5	-
Impianto di depurazione	-	-	-	-	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	Semestrale per portata e polveri	-

(§) rif. **Prescrizioni n. 3, 4 e 5**

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle

immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E13** ed **E17**) e dell'atomizzatore in fermata (**E1**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Frassinoro . Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Frassinoro **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a**

regime degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose; in particolare:**

- relativamente ai punti di emissione **E1 ed E13** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E17** portata alla messa a regime;
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Frassinoro le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. relativamente ai punti di emissione **E2, E3, E5, E6 ed E7** il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Frassinoro le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio, successivo al presente atto di modifica;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

9. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive al malfunzionamento**. 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;

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

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

A questo proposito, si precisa che:

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

(30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.

12. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
14. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPAE di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
15. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
16. I forni e atomizzatori devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del **funzionamento degli stessi**. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.
In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell'Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:
 - **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
 - **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno**.
 Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.
17. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
18. l'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il Gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto stoccaggio e riciclo acque reflue industriali e l'impianto di depurazione a servizio della linea di taglio e rettifica;

2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. È **consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche**, nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato;
5. E' **consentito lo scarico nella rete fognaria comunale delle acque bianche** (che confluisce in acque superficiali - fosso dell'Abbadia), **di acque meteoriche provenienti da pluviali e dal piazzale aziendale, non interessato da stoccaggi di materia prima** (ad eccezione del cumulo di argilla rossa) **e/o rifiuti che possono dare origine a dilavamenti**, con rete fognaria separata e nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato;
6. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**);

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche di stoccaggio acque produttive, vasche della barbotina, silos stoccaggio depuratore rettifica, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo;
2. i sistemi di antitraboccamento e di segnalazione di allarme acustica/visiva installati presso le vasche/cisterne presenti in stabilimento devono essere mantenuti in efficienza e sempre funzionanti. Inoltre, al fine di evitare sversamenti di reflui produttivi dalle rispettive vasche di raccolta e stoccaggio, in caso di segnalazione di troppo pieno deve essere garantito il deflusso dell'eccesso di reflu al polmone di emergenza costituito dalla vasca in acciaio fuori terra, posizionata nel reparto di atomizzazione, con una immediata segnalazione dell'emergenza (allarme acustico e/o visivo) che consenta l'intervento repentino del personale addetto e l'attivazione di tutte le procedure previste dal piano delle emergenze interno ed eventualmente il blocco dell'afflusso di reflu alle vasche di raccolta.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
V	70	60	5	3
III lato est dello stabilimento	60	50	5	3

5. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria ultima valutazione impatto acustico Settembre 2017):

PUNTO	UBICAZIONE PUNTO DI MISURA
CE	CONFINE EST
CSO	CONFINE SUD - OVEST
CO	CONFINE OVEST
CNE	CONFINE NORD - EST

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

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

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

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

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

D2.8 gestione dei rifiuti

- 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;
- La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche;
- 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.
- Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
- Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D2.9 energia

- Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.
- Considerato che le BAT di settore prevedono diversi valori di riferimento per il parametro "consumo specifico totale medio" per ciclo completo (pari a 6.5 GJ/t) e per ciclo parziale (pari a 4 GJ/t), si ritiene necessario che, qualora i valori misurati nell'anno di riferimento dovessero essere maggiori di 4GJ/t, nella relazione allegata al Report la ditta dovrà effettuare una stima dei consumi di energia elettrica e termica riferiti al ciclo completo (con atomizzazione in pasta rossa) ed al ciclo parziale (acquisto atomizzato in pasta bianca) al fine di evidenziare il rispetto dei limiti previsti.

D2.10 preparazione all'emergenza

- In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza aziendale;
- in caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima

ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica;

3. il gestore è tenuto a mantenere in pronta disponibilità mezzi e/o materiali atti ad intervenire qualora avvengano sversamenti di sostanze sul piazzale che possono confluire nella rete fognaria interna.

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

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime per impasto (barbottina)	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso atomizzato da terzi	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

Ingresso materie prime per additivi	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale
Acque reflue riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica	contatore	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di gas metano	Contatore	mensile	Triennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMIS. REPORT
		Gestore	ARPA		REPORT
Portata emissione e Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	<u>Trimestrale</u> portata, polveri per E1 (*) (atomizzatore) portata, polveri per E12 (forno) <u>Semestrale</u> portata, polveri per E2, E3, E4, E5, E6, E7, E13, E22 SOV, Aldeidi, Fluoro per E12 <u>Annuale</u> NOx per E1 (*) NOx e Piombo ed E12	Triennale - E12 (forno) e E1 (ATM) + - uno a scelta tra le rimanenti (E2,E3,E4,E5,E6, E7,E8,E13, E22)	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	Annuale
Temperatura di funzionamento del forno di cottura	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	Triennale	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	--
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento dell'impianto di abbattimento dei forni e atomizzatore (*)	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	cartacea su rullini	annuale

Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-
Titolazione calce esausta	Analisi chimica mediante procedura interna (**)	1. almeno <u>quindicinale</u> 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>Triennale</i> con verifica Certificati analisi	Elettronica o Cartacea	Annuale
Carico tramoggia calce	Controllo visivo	Giornaliero	<i>Triennale</i>	No	-
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	Controllo visivo parti in movimento e livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	Giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-

(*) atomizzatore attualmente in fermata produttiva, vedere prescrizioni n. 3, 4 e 5 Sezione D2.4.

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

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

E' sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque per usi domestici, previo passaggio in fossa imhoff, nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

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

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianti di raccolta acque tecnologiche ed impianto di depurazione a servizio della linea di taglio-rettifica ad umido	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>Triennale</i>		annuale

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

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

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

(§) rif. prescrizione specifica **collaudo acustico Sezione D2.2**

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

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

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

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

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT GESTORE (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

D2.3 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;
3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;

9. il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
10. i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
11. il gestore in fase di conferimento di reflui produttivi dovrà provvedere ad adottare tutti gli accorgimenti necessari al fine di evitare sverasamenti e/o tracimazioni accidentali.
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
13. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.
14. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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