

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-5928 del 07/11/2017
Oggetto	Ditta MARAZZI GROUP S.r.l., Via Regina Pacis n. 312, Sassuolo (Mo). AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-6159 del 07/11/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno sette NOVEMBRE 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 **MARAZZI GROUP S.R.L. - STABILIMENTO DI CASIGLIE DI SASSUOLO**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA REGINA PACIS, n. 312 IN COMUNE DI SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 83 / 00611410374)

PRIMA 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 deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

richiamata la **Determinazione n. 127 del 26/08/2015** di aggiornamento (a seguito di modifica non sostanziale) dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Viale Virgilio n. 30 in comune di Modena, in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Regina Pacis n. 312 in comune di Sassuolo (Mo);

vista la nota trasmessa dalla Ditta in oggetto il 25/09/2015, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 86108/9.12.3.83 del 28/09/2015, con la quale si comunica il cambio di sede legale, a far data dal 21/09/2015, da Viale Virgilio n. 30 in comune di Modena a Via Regina Pacis n. 39 in Comune di Sassuolo (Mo);

richiamato il **nulla osta prot. n. 4094 del 03/03/2017** rilasciato da Arpae di Modena, relativo ad una modifica non sostanziale che non ha richiesto l'aggiornamento dell'AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 09/10/2017 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 19510 del 09/10/2017, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto, consistenti nell'**aggiornamento dei quantitativi di rifiuti recuperabili da terzi, senza variazioni del quantitativo totale**.

Allo stato attuale l'Azienda è autorizzata a recuperare in procedura ordinaria (operazione R5 con messa in riserva R13) le seguenti tipologie e quantità di rifiuti:

Codice CER	Descrizione tipologia	Quantità max recuperabile (t/anno)
08.02.02	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	25.000
08.02.03	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	70.000
10.12.01	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	8.000
10.12.03	Polveri e particolato	2.000
10.12.99	Rifiuti non specificati altrimenti (coccio crudo contenente smalto crudo)	25.000
Totale		130.000

Nell'ambito della ristrutturazione in corso presso i diversi siti del Gruppo e a seguito di variazioni dei quantitativi di scarti conferiti presso il sito di Casiglie da parte di altri siti del Gruppo o dal clienti a cui viene ceduto l'impasto atomizzato, si rende necessario aggiornare il quantitativo recuperabile per i codici CER 08.02.02, 08.02.03 e 10.12.99, senza tuttavia variare la quantità massima complessivamente recuperabile. In particolare:

- per il CER 08.02.02 si ha una **riduzione a 20.000 t/anno (-5.000 t/anno)**;
- per il CER 08.02.03 si ha un **incremento a 80.000 t/anno (+10.000 t/anno)**;
- per il CER 10.12.99 si ha una **riduzione a 20.000 t/anno (-5.000 t/anno)**.

Restano invece invariati i quantitativi recuperabili per i CER 10.12.01 e 10.12.03.

Anche le modalità di messa in riserva delle diverse tipologie di rifiuti e i quantitativi massimi stoccabili istantaneamente restano immutati, in particolare:

- la messa in riserva del CER 08.02.02 sarà ancora effettuata nelle vasche V12, V14, V15 e V20,
- la messa in riserva del CER 08.02.03 sarà ancora effettuata nelle vasche V9, V17, V18 e V19,
- la messa in riserva rifiuti solidi (CER 10.12.01, 10.12.03 e 10.12.99) continuerà ad essere effettuata nei box e nelle aree attualmente autorizzate.

Il gestore precisa che

- non sono previste variazioni dei quantitativi di piastrelle versate a magazzino;

- le modifiche in progetto non implicano variazioni relativamente agli aspetti ambientali connessi al processo produttivo (consumi idrici, emissioni in atmosfera, emissione di rumore, consumi energetici, ecc);

dato atto che in data 09/10/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

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

ritenendo opportuno aggiornare l’elenco dei metodi di analisi e campionamento riportati nelle tabelle del punto D2.4.1 dell’Allegato I alle più recenti indicazioni di Arpae in tal senso;

ritenendo opportuno procedere al completo aggiornamento dell’atto autorizzativo, per motivi di chiarezza dello stesso, alla luce delle modifiche comunicate, nonché al fine di adeguare l’Autorizzazione alla nuova attribuzione di competenze definita dalla Legge Regionale n. 13/2015 sopra citata;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall’interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell’art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “Informativa per il trattamento dei dati personali”, consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell’Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 127 del 26/08/2015** alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Regina Pacis n. 312 in comune di Sassuolo (Mo);
- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **392 t/giorno** di prodotto cotto;
2. il presente atto **sostituisce integralmente** i seguenti provvedimenti già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 127 del 26/08/2015	aggiornamento AIA a seguito di modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena - SAC	prot. n. 4094 del 03/03/2017	nulla osta per modifica non sostanziale AIA

3. l'allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 24/08/2025**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

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

- di stabilire che:
 - a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");
 - b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I alla presente;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Marazzi Group S.r.l. e al Comune di Sassuolo tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

IL FUNZIONARIO 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 I – aggiornamento AIA a seguito di
modifica non sostanziale**

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Ditta MARAZZI GROUP S.r.l. – STABILIMENTO DI CASIGLIE DI SASSUOLO

- Rif. int. n. 83 / 00611410374
- sede legale in comune di Sassuolo, via Regina Pacis n. 39
- sede installazione in comune di Sassuolo (Mo) – località Casiglie, Via Regina Pacis n. 312
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Marazzi Group S.r.l. sita in Via Regina Pacis n. 312 a Sassuolo (Mo) è entrata in funzione nel 1975 e l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 82.882 m², di cui 39.334 m² coperti e 43.548 m² scoperti.

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

Lo stabilimento confina:

- a nord e a sud con altri stabilimenti produttivi,
- ad est con il Canale di Modena, oltre il quale sono presenti altri insediamenti produttivi;
- ad ovest con via Regina Pacis, oltre la quale sono presenti aree a destinazione agricola.

La zona su cui insiste lo stabilimento si trova verso l'estremità settentrionale del territorio comunale di Sassuolo.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni, mediamente per 48 settimane/anno.

Lo stabilimento ha ottenuto dalla Provincia di Modena la prima Autorizzazione Integrata Ambientale con la **Determinazione n. 1193 del 05/12/2006**, poi sostituita dalla **Determinazione n. 97 del 08/02/2007** a seguito di modifica non sostanziale; quest'ultima consentiva la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di piastrelle per una capacità massima giornaliera pari a **196 t/giorno**, considerando un'operatività di riferimento di 333 giorni/anno (pari a **65.268 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **2.331.000 m²/anno**, ipotizzando un peso medio di **28 kg/m²**).

A seguito di comunicazione di modifica sostanziale, la Determinazione n. 97/2007 è stata sostituita dalla **Determinazione n. 211 del 18/05/2009**, che consentiva la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di piastrelle di gres porcellanato per una capacità massima giornaliera pari a **392 t/giorno**, considerando un'operatività di riferimento di 333 giorni/anno (pari a **130.536 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **4.660.000 m²/anno**, ipotizzando un peso medio di **28 kg/m²**).

La Determinazione n. 211/2009 è stata aggiornata e sostituita, a seguito di modifica non sostanziale, dalla **Determinazione n. 561 del 09/12/2009**, poi modificata con la **Determinazione n. 30 del 21/04/2010**, la **Determinazione n. 108 del 16/06/2010** e la **Determinazione n. 209 del 01/06/2011**.

La Determinazione n. 561/2009 è stata poi aggiornata e sostituita, a seguito di voltura e modifica non sostanziale, dalla **Determinazione n. 200 del 13/11/2013**, poi modificata dalla **Determinazione n. 102 del 21/07/2014**.

L'AIA è stata riesaminata ai fini del rinnovo con la **Determinazione n. 119 del 04/08/2015**, poi sostituita dalla **Determinazione n. 127 del 26/08/2015** a seguito di modifica non sostanziale.

Infine, Arpa di Modena ha rilasciato il **nulla osta prot. n. 4094 del 03/03/2017** in riferimento a modifiche non sostanziali che non hanno comportato la modifica dell'autorizzazione.

La Ditta è in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001, rilasciata da Certiquality con certificato n° 6778, in scadenza il 14/09/2018.

Nel 2015, in occasione della precedente scadenza triennale del certificato, l'Azienda ha richiesto all'ente di certificazione la sospensione il certificato e il rinvio dell'iter di rinnovo, per motivi organizzativi interni, pertanto al momento del rilascio del provvedimento di riesame dell'AIA la certificazione risultava scaduta; per questa ragione la Determinazione n. 119 del 04/08/2015 ha validità di 10 anni, invece dei 12 anni di norma riconosciuti ad Aziende IPPC in possesso di certificazione UNI EN ISO 14001.

In data 09/10/2017 il gestore ha comunicato l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali alla propria AIA, consistenti nell'**aggiornamento dei quantitativi di rifiuti recuperabili da terzi** per i codici CER 08.02.02, 08.02.03 e 10.12.99, **senza variazioni del quantitativo totale di rifiuti recuperabili annualmente**.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 09/10/2017.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Il sito produttivo su cui sorge lo stabilimento in oggetto si trova verso l'estremità settentrionale del territorio comunale di Sassuolo, immediatamente ad est di Via Regina Pacis, su un'area ormai intensamente urbanizzata a morfologia sub-pianeggiante posta ad una quota variabile da 92 a 90 metri s.l.m.

La principale criticità ambientale si può individuare nell'elevata antropizzazione e nella significativa concentrazione di attività produttive; tali attività, in gran parte connesse all'industria ceramica, oltre agli impatti ambientali connessi al processo produttivo stesso, inducono un intenso traffico veicolare dovuto in modo significativo al transito dei camion per il trasporto delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto finito dell'industria ceramica.

Sul sito e su un significativo intorno non esistono zone protette, zone umide, ambiti paesaggistici di pregio o beni storico – culturali comprese le aree di interesse archeologico.

Sul confine orientale della proprietà si individua una zona di tutela ordinaria derivante dalla presenza del canale di Modena.

Inquadrimento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico sia per i caratteri climatici. Si individuano infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

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

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

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

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

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 m), la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 25% (circa il 30% in autunno/inverno e il 15% in primavera/estate); la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte). Dal dato di vento misurato dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 m, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 m), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1051 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, marzo, luglio e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati giugno ed ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Sassuolo risulta di 814 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 14.2 °C, contro un valore di 13.7 °C riferito al periodo 2001-2014 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Sassuolo di 13.9 °C. Nel 2014 è stata registrata una temperatura massima di 35.4 °C e una minima di -4.8 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM10 è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

Il 2014 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico, infatti le condizioni perturbate dei primi mesi dell'anno e calde e piovose dell'autunno hanno favorito la riduzione dei livelli di PM10; si segnala però che il calo rilevato nel 2014, rispetto al 2013, si è verificato a fronte di un leggero decremento delle precipitazioni relative ai mesi critici per le polveri, pertanto il trend positivo di riduzione dei superamenti di PM10 si conferma al di là della variabilità meteorologica.

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di 50 µg/m³, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni, Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: Parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole, infatti risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m³, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale a partire dal 2006 si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali nel 2014 sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel comune di Modena e San Francesco (51 µg/m³) situata nel comune di Fiorano Modenese.

Le criticità relative alla qualità dell'aria presenti nel comune sono state evidenziate dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 (*"Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM10"*) che classificano il comune di Sassuolo come area di superamento sia per il biossido di azoto che per i PM10.

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

Idrografia di superficie

Il comune di Sassuolo si colloca in area pedecollinare, appartenente al bacino del fiume Secchia, che ne costituisce il confine naturale ad est, mentre il torrente Fossa di Spezzano ne limita il confine a nord. Il territorio comunale è attraversato da una fitta rete di canali, residui dei fossi e delle scoline di campagna oramai scomparse a causa della forte antropizzazione, fra

cui il principale è il Canale Maestro detto anche Canale di Modena, che lambisce ad ovest l'area dello stabilimento. Il suddetto canale, di natura promiscua, costituisce un elemento di particolare valore sia sul piano storico-architettonico, che per la funzione irrigua e scolante, rappresentando un collegamento naturale tra il centro storico della città e l'area industriale posta più a nord, in cui è sita l'azienda.

I due corsi d'acqua principali (fiume Secchia e torrente Fossa di Spezzano), non interferiscono con l'area dello stabilimento, sia per le caratteristiche dei loro alvei, che per la distanza e la differenza di quota rispetto alla stessa Azienda. Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, in località Colombarone. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 2-3 metri rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 metri.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP *“Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica”*, il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante poco più a nord sia presente un nodo di criticità idraulica sul Canale Modena alla confluenza col Torrente Fossa di Spezzano.

Il fiume Secchia si sviluppa in direzione SN nella parte ovest e devia bruscamente all'altezza di Rubiera. Il tratto da Sassuolo a Rubiera si presenta inciso in una depressione di circa 4-5 m dal livello della pianura circostante, all'interno della quale scorre in un alveo di magra con andamento sinuoso. Il corso d'acqua risulta in alcuni tratti in fase di approfondimento, arrivando ad incidere il substrato argilloso presente al di sotto dei substrati alluvionali attuali; in altri tratti, dove la morfologia appare più sinuosa, si rilevano in prossimità delle curve significative erosioni spondali.

Il fiume Secchia presenta una significativa mineralizzazione delle acque superficiali, con valori di conducibilità di 1.400-2.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ nel tratto montano-collinare e mediamente e di 1.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ alla foce. L'andamento, contrario a quanto generalmente si riscontra nella maggior parte dei corpi idrici superficiali, è attribuibile alle Sorgenti salate del Mulino di Poiano, che manifestano il loro contributo in maniera più o meno determinante in relazione al regime idrologico delle altre fonti di alimentazione del fiume Secchia; l'effetto di diluizione del contenuto salino è dato principalmente dal contributo delle acque dei torrenti Dolo e Rossenna che presentano una matrice minerale pressoché corrispondente a quella che si rileva nelle acque di alimentazione del fiume Panaro, coerentemente con l'omogeneità delle facies litologiche dell'alto Appennino da cui si originano.

Il fiume Secchia presenta una classe ecologico-ambientale buona, mentre il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scarsa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti nell'area in cui insiste l'Azienda, appartengono alla serie dei depositi continentali tipici delle spianate alluvionali del margine appenninico modenese, con prevalenza di limi, limi argillosi, sabbie in superficie e potenti bancate di ghiaia in profondità. Si rinvenivano infatti i prodotti della sedimentazione dei corsi d'acqua aventi il loro bacino di alimentazione nei rilievi posti a sud, con sovrapposizioni ed interdigitazioni di conoidi di diversa estensione depositatesi in epoche successive; al di sotto di una copertura superficiale, prevalentemente limo-sabbiosa, compaiono infatti alternanze di ghiaie e sabbie limose di notevole spessore.

Da un punto di vista idrogeologico l'area si colloca all'interno dell'unità idrogeologica della conoide del fiume Secchia, in prossimità della sua parte apicale. Attualmente il corso d'acqua

incide le proprie alluvioni ed il suo corso risulta spostato verso ovest rispetto all'antico corso, a seguito dei recenti movimenti tettonici del Quaternario.

La zona risulta particolarmente produttiva per le falde, essendo caratterizzata da depositi a granulometria prevalentemente grossolana già a piccola profondità; si rinvencono pertanto acquiferi all'interno degli strati ghiaioso-sabbiosi per spessori superiori a 80 m.

L'acquifero si caratterizza quindi per la presenza di una falda libera più superficiale, alimentata dalle precipitazioni meteoriche e dall'azione infiltrante del Secchia, ormai fortemente impoverita ed utilizzata solo da pozzi per uso privato; al di sotto di questo primo acquifero e separato da questo da livelli scarsamente permeabili costituiti da limi e argille di spessore ed estensione variabili, si rinviene un secondo acquifero caratterizzato da falde semi confinate separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area in esame presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente vulnerabilità idrogeologica estremamente elevata, soprattutto nelle zone di affioramento di ghiaia e sabbia. Inoltre, secondo quanto stabilito nella Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*", il sito in oggetto, trovandosi in destra idrografica, risulta ubicato in un'area di ricarica diretta della falda (settore di ricarica di tipo A, Art.12A).

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 60 e 70 m s.l.m., con valori di soggiacenza superiori ai 30 m dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta chiaramente influenzata dal fiume Secchia a causa dalla permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, e presenta valori elevati di conducibilità, che oscillano tra 1.100 e 1.200 $\mu\text{S}/\text{cm}$. Anche la durezza si attesta mediamente su valori elevati (45-50 °F).

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale, presentano anch'essi valori elevati: 210 mg/l per i solfati e 130 mg/l per i cloruri.

Nonostante l'effetto diluente del fiume, che nell'areale in esame risulta alimentare la falda, i nitrati si rinvencono in discrete concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Ferro e manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (20 $\mu\text{g}/\text{l}$), mentre le concentrazioni di boro oscillano mediamente tra 600 e 700 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza di composti organo-alogenati in concentrazioni tra 6 e 8 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Zonizzazione acustica

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Sassuolo, nell'ambito dell'adeguamento della classificazione acustica (riadottato con deliberazione del Consiglio Comunale n. 28 del 08/04/2008), in classe V; tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come *area prevalentemente industriale*, con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA in periodo diurno e 3 dBA in periodo notturno.

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

Lo stabilimento in oggetto della Ditta Marazzi Group S.r.l. produce piastrelle in gres porcellanato e polveri per pressatura (impasto in gres porcellanato smaltato). Una quota

consistente dell'atomizzato prodotto (in genere superiore al 50%) è destinato alla vendita o al trasferimento ad altri stabilimenti del Gruppo. Un tempo l'installazione in oggetto produceva anche impasto in monoporosa rossa, ma a seguito di una riorganizzazione del Gruppo, tale produzione è cessata, mentre è stata introdotta la produzione di impasto in gres porcellanato ECO, che prevede un ampio ricorso a materiale di recupero.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **392 t/giorno** di prodotto cotto per 333 giorni lavorati/anno indicativi (pari a **4.662.000 m²/anno** – corrispondenti a **130.536 t/anno**, ipotizzando un peso medio di **28 kg/m²**).

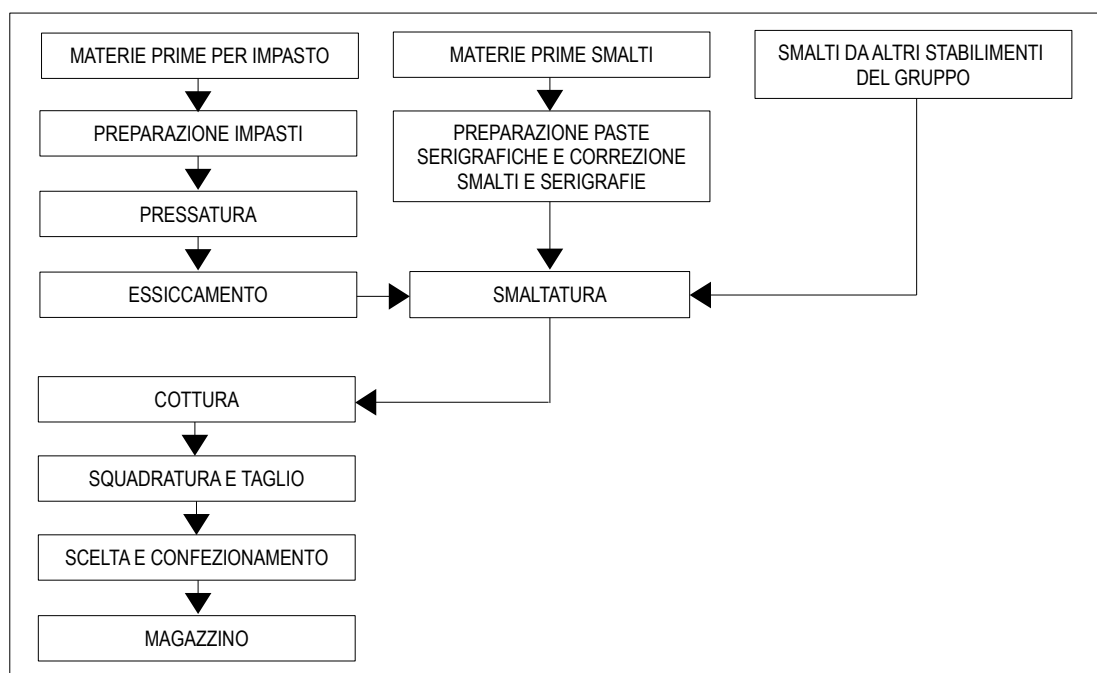
L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

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

La produzione di piastrelle ceramiche avviene in un'unica area produttiva dedicata.

L'impasto atomizzato utilizzato è prevalentemente di provenienza interna allo stabilimento, solo occasionalmente viene utilizzato atomizzato di provenienza esterna (altri siti del Gruppo).

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



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

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione delle materie prime

Le materie prime per impasto arrivano tramite autocarri e vengono scaricate in box, situati all'interno del capannone di stoccaggio delle materie prime; poi sono caricate in tramogge tramite pala meccanica ed inviate ai silos di deposito.

Dai silos, il materiale viene prelevato, pesato mediante impianti a controllo automatico, che mettono in atto le ricette precedentemente programmate, ed inviato ai mulini di macinazione.

Macinazione delle materie prime

Le materie prime vengono finemente sminuzzate con un processo di macinazione ad umido in mulini continui, con l'uso di corpi macinanti.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione (detta “barbottina”), dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio, viene stoccata in vasche interrato di cemento e continuamente movimentata tramite agitatori.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 mulini ad umido per la macinazione in continuo (i mulini n° 1 e n° 3 sono dedicati alla produzione di impasto in gres porcellanato smaltato, mentre il mulino n° 2 può essere adibito alla produzione di impasto in gres porcellanato ECO o gres porcellanato smaltato, a seconda della richiesta).

Preparazione polveri

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo in correnti d'aria calda (intorno ai 600° C) della barbottina per ottenere il semilavorato “impasto” (polveri), avente caratteristiche dimensionali e contenuti d'acqua idonei per la successiva fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua dell'impasto atomizzato ottenuto normalmente è compresa tra il 5 e il 6,5%.

L'atomizzato prodotto viene immagazzinato in silos, dai quali in parte viene prelevato mediante autocarri da clienti o da altre società del Gruppo e per il resto viene convogliato tramite nastri trasportatori all'impianto di pressatura.

Parte della produzione di atomizzato, prima di entrare nel ciclo produttivo, può subire un trattamento di colorazione a secco per mezzo di ossidi; il materiale colorato viene stoccato in silos distinti rispetto alla polvere di base.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 atomizzatori (gli atomizzatori ATM140 e ATM600 sono dedicati alla produzione di impasto in gres porcellanato smaltato, mentre gli atomizzatori ATM65 e ATM40 possono essere adibiti alla produzione di impasto in gres porcellanato ECO o gres porcellanato smaltato, a seconda della richiesta).

Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La tecnologia di pressatura “continua” consente di applicare due diverse pressature al materiale atomizzato, utilizzando in sequenza un pre-compattatore a doppio rullo (PCR) e una pressa di tipo tradizionale.

All'inizio della linea di pressatura “continua”, viene generato un tappeto di atomizzato costituito da due strati, il primo più spesso di polvere base e il secondo più sottile di polvere colorata. Seguono due macchine decoratrici a secco, la prima (*Expo-U*) in grado di generare un ulteriore sottile strato superficiale di campo pieno, la seconda (*TSC Decor Dry*) composta da quattro teste, tre delle quali in grado di applicare le polveri decorative e una capace di dosare esclusivamente scaglie e grani di decoro.

Il tappeto di polvere atomizzato così ottenuto viene pressato tramite il pre-compattatore PCR, ottenendo un tappeto di larghezza pari a circa 1.650 mm che, a seguito della pre-compattazione, viene tagliato in direzione ortogonale al senso di avanzamento, in modo da ottenere lastre distinte. Queste vengono tutte rifilate sui bordi esterni per eliminare eventuali difetti di compattazione.

La zona successiva al PCR (e precedente alla pressa tradizionale) è occupata da un terzo tipo di decoratrice a secco (*MDS*) e da una decoratrice a umido (*Rotocolor*).

Prima di essere inserita nell'alveolo della pressa tradizionale, la lastra deve essere posizionata in modo molto preciso; a questo scopo, viene utilizzato un apposito dispositivo di inserimento (*DIP*).

Infine avviene la pressatura tramite una pressa di tipo tradizionale *PH 7200*.

È presente un sistema di taglio in crudo delle piastrelle (*TPD*) che consente di ottenere i diversi formati sottomultipli del 120x120 (cioè 30x60, 60x60 e 60x120) e del 100x150 (cioè 50x50, 33x75, 50x10 e 75x100).

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 linee di pressatura continua, ciascuna comprendente n. 1 pre-compattatore a doppio rullo, n. 1 pressa di tipo tradizionale, macchina/macchine decoratrici a secco, n. 1 macchina decoratrice a umido e n. 2 dispositivi di taglio.

Essiccamento

Il processo di monocottura richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori a 0,1%; l'essiccazione è ottenuta tramite impianti che utilizzano correnti di aria calda a temperature intorno ai 200° C.

Una volta essiccate, le piastrelle necessitano di una rifilatura sui quattro lati per mezzo di uno sbavatore, per poter eliminare le imperfezioni generate dal taglio in crudo.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 essiccatoi orizzontali disposti in serie alla pressatura continua.

Smaltatura, preparazione paste serigrafiche, correzione smalti e serigrafie

Le materie prime destinate alla preparazione degli smalti vengono consegnate tramite autocarri e sono stoccate in sacchi e big bag, posizionati su scaffalature e pallet in aree apposite.

A partire da fine 2009 all'interno dello stabilimento non sono più prodotti smalti ed engobbi, che vengono invece acquisiti da altri stabilimenti del Gruppo; sono state mantenute soltanto la produzione di paste serigrafiche e l'attività di correzione di smalti e serigrafie.

Nei processi produttivi di monocottura gli smalti (in sospensioni acquose) sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura, lungo linee di smaltatura.

Il materiale crudo smaltato viene movimentato per mezzo di un veicolo teleguidato e, prima di essere sottoposto a cottura, viene immagazzinato in box.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 mulini raffinatori a microsfere (per la correzione di smalti liquidi e serigrafie) e n. 2 linee di smaltatura.

Cottura

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico.

L'uscita dal forno è gestita automaticamente da veicoli a guida laser, mentre lo stoccaggio del materiale cotto è affidato a panconi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 forni monocanale.

Taglio, squadratura, scelta e confezionamento

Le piastrelle cotte vengono sottoposte ad operazioni di taglio e rettifiche togliendo circa 5-8 mm dal perimetro tramite dischi diamantati.

Successivamente, prima dell'immagazzinamento del prodotto finito, le piastrelle vengono selezionate, in base a criteri prestabiliti, in termini di dimensioni e qualità; in funzione dei risultati dei controlli effettuati, vengono suddivise in classi di scelta e poi inscatolate.

I pallet sono movimentati con un veicolo laser-guidato e condotti alla linea di finitura, composta da due reggiatrici (una verticale e una orizzontale), un'incappucciatrice e un forno di termoretrazione.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 linee di taglio, squadratura, scelta e confezionamento (comprendenti reggiatrici, incappucciatrici e forno di termoretrazione).

Magazzino spedizioni

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene disposto automaticamente nel magazzino prodotti finiti, ove rimane stoccato in attesa della spedizione, tramite autotreni, al cliente.

La movimentazione dei pallet viene eseguita secondo necessità con un carrello manuale.

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

- un laboratorio qualità in cui vengono effettuate verifiche di conformità alle norme UNI, quali le verifiche di assorbimento d'acqua, le verifiche del carico di rottura, ecc;

- un piccolo laboratorio per le prove chimiche, costituito da due cabine di smaltatura, un densimetro, una stufa, una pressa per prove e un deprimometro (con cabine di smaltatura e densimetro sottoposti ad aspirazione);
- un impianto di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi provenienti dal ciclo produttivo interno (reparti preparazione impasto, preparazione smalti e smalteria, taglio e rettifica) e dall'esterno, come rifiuti recuperati. Tutte le acque vengono poi inviate ai mulini continui di macinazione ad umido;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. 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 (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- un impianto di cogenerazione che, mediante una turbina alimentata a gas metano, permette l'autoproduzione di energia elettrica (coprendo la maggior parte del fabbisogno dello stabilimento) ed il recupero del calore negli atomizzatori.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività dello stabilimento in oggetto sono polveri, fluoro, piombo, ossidi di azoto, ossidi di zolfo, monossido di carbonio, Sostanze Organiche Volatili (SOV) e aldeidi.

I filtri a tessuto a servizio degli atomizzatori sono provvisti di sistemi di rilevamento in continuo del materiale particellare (sonde triboelettriche), con funzione strettamente gestionale.

L'attività di squadratura viene effettuata ad umido all'interno di cabine dotate di camini di ricambio d'aria, finalizzati a migliorare il microclima, rimuovendo l'umidità; il flusso d'aria in uscita dai citati camini non contiene polveri e non richiede alcun trattamento.

Esistono anche *emissioni diffuse di natura polverulenta*, associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione); si ritiene comunque che la loro intensità sia contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente, considerato che le polveri che si generano durante le operazioni di carico, dosaggio e pesatura delle materie prime sono aspirate e convogliate ad impianti di abbattimento a tessuto e vista la presenza di portoni "saliscendi", mantenuti chiusi in condizioni normali di gestione.

Per quanto riguarda la gestione dei piazzali, vengono effettuate pulizie periodiche al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

Il transito interno dei mezzi pesanti che riforniscono le aree produttive di materie prime e che effettuano il prelievo del prodotto finito è regolato da procedure interne ed organizzato in modo da minimizzare i percorsi e da assicurare che i mezzi in transito si muovano a velocità moderata, su percorsi definiti, per il tempo necessario a garantire le operazioni di carico/scarico da espletare. Tali procedure permettono di minimizzare la diffusione di polveri.

Non sono presenti *emissioni fugitive*.

In riferimento al traffico indotto dallo stabilimento (dovuto al trasporto di materie prime e prodotto finito), il gestore dichiara che le attività aziendali non implicano significativi impatti in quanto la Ditta opera in un contesto prevalentemente produttivo, posizionato nell'area industriale del comune di Sassuolo, dove sono concentrate le principali attività industriali della zona.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali: le acque reflue prodotte vengono integralmente riutilizzate**, principalmente all'interno dell'installazione e solo in piccola parte all'esterno (come acque reflue ed umidità contenuta nel coccio crudo avviato a recupero presso terzi autorizzati), previo trattamento in impianto di raccolta ed omogeneizzazione.

Solo le *acque reflue domestiche* e le *acque meteoriche* vengono scaricate, tramite i seguenti punti di scarico:

- **S1, S2, S3:** scarichi di acque meteoriche da pluviali e piazzali, immesse in acque superficiali (canale di Modena);
- **S4, S5:** scarichi misti di acque reflue domestiche e acque meteoriche da pluviali e piazzali, immesse in pubblica fognatura nera, previo passaggio in fossa biologica dei reflui domestici.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di preparazione (tramite macinazione ad umido) degli impasti e nella pulizia delle linee di smalteria.

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo avviene da **acquedotto industriale**, nonché dalla falda sottostante il sito, attraverso **n° 2 pozzi**, secondo quanto previsto dalla concessione per la derivazione di acqua pubblica dalle falde sotterranee (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena), per un massimo di **280.000 m³/anno**.

Esiste anche un prelievo da **acquedotto civile** per i servizi igienici.

Inoltre, la Ditta ritira sospensioni acquose e fanghi acquosi da terzi come rifiuti.

Sono presenti in stabilimento n. 4 contatori per la determinazione dei volumi di acque di processo riutilizzati internamente.

I consumi idrici ad uso produttivo registrati negli anni 2011, 2012, 2013, 2014, 2015 e 2016 sono riportati nella seguente tabella:

PARAMETRO	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Prelievo da pozzo (m³)	151.242	129.563	134.352	158.960	148.420	138.760
Prelievo da acquedotto (m³)	5.488	8.990	6.247	4.345	7.671	9.722
Acque reflue ritirate da terzi come rifiuto (m³)	15.885	19.518	27.310	29.200	58.055	83.040
Umidità contenuta nelle materie prime in ingresso (m³)	24.897	22.204	22.786	36.645	37.119	35.917
Acque reflue riciclate internamente (m³)	45.811	54.422	36.295	42.311	73.518	80.936
Fabbisogno idrico totale (m³)	243.323	234.697	226.990	271.461	324.783	348.375
Acque reflue recuperate esternamente (m³)	37	55	100	711	824	44

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

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste – originate dai reparti di preparazione impasti e smalteria – vengono integralmente riciclate, in parte all'interno del ciclo produttivo (previo trattamento in sistema di raccolta ed omogeneizzazione) e per il resto mediante conferimento a terzi autorizzati al recupero;
- elevato ricorso al riciclo delle acque reflue;

- le acque depurate e le acque reflue ritirate da terzi come rifiuti trovano reimpiego nei mulini continui di macinazione ad umido, sostituendo acque “fresche”.

Sistema di trattamento acque reflue

A) Ciclo impasto gres porcellanato ECOGRES o gres porcellanato smaltato – Mulino n° 2

- le vasche **V12**, **V14** e **V15** raccolgono il fango proveniente dall'esterno (CER 08.02.02) e lo rilanciano alla vasca V4; la vasca V14, in più, riceve il fango interno di squadratura e taglio, proveniente dalla vasca V16;
- la vasca **V20** raccoglie i fanghi provenienti dall'esterno (CER 08.02.02) e li rilancia alla vasca V4;
- la vasca **V3** raccoglie parte delle acque provenienti dai lavaggi del reparto Preparazione Impasti e li rilancia alle vasche **V17**, **V18** e **V19**;
- le vasche **V17**, **V18** e **V19** raccolgono le acque provenienti dall'esterno (CER 08.02.03), le acque di processo interne relative ai reparti Preparazione smalti e smalteria e parte delle acque di lavaggio del reparto Preparazione Impasti (dopo il passaggio dalla vasca V3); una volta omogeneizzate, le acque sono inviate alla vasca V4;
- la vasca **V4** ha funzioni di omogeneizzazione. Raccoglie i fanghi provenienti dall'esterno (dopo il passaggio dalle vasche V12, V14 e V15 e dopo il passaggio dalla vasca V20) e le acque omogeneizzate provenienti da V17, V18 e V19 e le rilancia alla vasca V5 (recupero nel mulino n° 2) oppure alla vasca V7 (recupero nel mulino n° 3);
- la vasca **V5** raccoglie acque e fango omogeneizzati provenienti da V4 per l'integrazione con l'acqua da pozzo o acquedotto industriale, prima dell'invio al Mulino n° 2.

B) Ciclo impasto gres porcellanato smaltato – Mulino n° 1

- le vasche **V17**, **V18** e **V19** raccolgono le acque provenienti dall'esterno (CER 08.02.03), le acque di processo interne relative ai reparti Preparazione smalti e smalteria e parte delle acque di lavaggio del reparto Preparazione Impasti (dopo il passaggio dalla vasca V3). Queste acque, una volta omogeneizzate, vengono inviate alla vasca V6;
- la vasca **V6**, raccoglie le acque omogeneizzate provenienti da V17, V18 e V19 e parte delle acque provenienti dai lavaggi del reparto Preparazione Impasti, per l'integrazione con l'acqua da pozzo o acquedotto industriale, prima dell'invio al Mulino n° 1.

C) Ciclo impasto gres porcellanato smaltato – Mulino n° 3

- le vasche **V17**, **V18** e **V19** raccolgono le acque provenienti dall'esterno (CER 08.02.03), le acque di processo interne relative ai reparti Preparazione smalti e smalteria e parte delle acque di lavaggio del reparto Preparazione Impasti (dopo il passaggio dalla vasca V3). Queste acque, una volta omogeneizzate, vengono inviate alla vasca V9, oppure possono essere trasferite direttamente alla vasca V7;
- la vasca **V9** che raccoglie le acque omogeneizzate provenienti da V17, V18 e V19, le acque provenienti dall'esterno (CER 08.02.03) e parte delle acque provenienti dai lavaggi del reparto di Preparazione Impasti. Tali acque successivamente sono inviate alla vasca V7;
- la vasca **V7** raccoglie le acque omogeneizzate provenienti da V4, V9, V17, V18 e V19 per l'integrazione con l'acqua da pozzo o acquedotto industriale, prima dell'invio al Mulino n° 3.

D) Ciclo di squadratura e taglio

Sono presenti in stabilimento a servizio degli impianti di squadratura e taglio i seguenti dispositivi:

- decantatori **S1**, **S2** e **S5**, costituiti da silos di acciaio che raccolgono i fanghi derivanti dalle tre linee di squadratura e taglio. I fanghi decantati sono avviati alla vasca V16, mentre le acque di risulta sono inviate ai tre silos S3, S4 e S6;

- silos **S3, S4 e S6**, che raccolgono le acque provenienti dai decantatori S1, S2 e S5 per un'ulteriore fase di decantazione, al termine della quale le acque di risulta sono inviate al riutilizzo nel reparto Squadratura e Taglio, mentre le acque addensate sono avviate alla vasca V16 tramite n. 2 pozzetti;
- vasca **V16**, a cui vengono inviati i fanghi derivanti dai decantatori S1, S2 e S5 e dai silos S3, S4 e S6, tramite passaggio da due pozzetti in cui è installata una pompa dedicata. I fanghi ulteriormente decantati in V16 sono inviati alla vasca V14 oppure sono destinati al recupero in altri stabilimenti del Gruppo.

Il riutilizzo di acqua e fango, come indicato sopra, permette il loro reintegro completo nel ciclo senza fasi intermedie, in sostituzione di equivalenti quantità di materie prime ed acqua.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

Le fasi principali del ciclo produttivo da cui hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui derivano rottami cotti o crudi) e la manutenzione dei servizi (da cui si originano calce esausta e fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue di processo).

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di “deposito temporaneo” ai sensi dell’art. 183 comma 1 lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all’interno del sito.

Fino al 2015 Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Casiglie di Sassuolo era iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm.ii. al numero **SAS006** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena; l’Azienda poteva recuperare i rifiuti identificati ai seguenti CER:

- **08.02.02** “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici”;
- **08.02.03** “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”;
- **10.12.01** “residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico”;
- **10.12.03** “polveri e particolato”;
- **10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti (coccio crudo contenente smalto crudo)”.

In sede di domanda di rinnovo dell’AIA, tuttavia, il gestore ha comunicato l’intenzione di incrementare i quantitativi massimi recuperabili di alcune tipologie di rifiuti, arrivando a superare la soglia di 73.600 t/anno prevista dal D.M. 05/0298 e ss.mm. per la tipologia 12.6 (CER 08.02.02, 08.02.03 e 10.12.99); pertanto, l’Azienda ha chiesto di passare alla **gestione in regime ordinario** (art. 208 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta) dei rifiuti ritirati da terzi, **rinunciando all’iscrizione SAS006**.

Inoltre, sono stati aumentati i quantitativi relativi alla messa in riserva (R13) di alcune tipologie di rifiuti, per poter gestire l’incremento di recupero annuale.

I quantitativi recuperati dalla Ditta nel processo di macinazione ad umido degli impasti negli anni 2011, 2012, 2013, 2014, 2015 e 2016 sono riportati di seguito:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	2011	2012	2013	2014	2015	2016
08.02.02 – fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	2.871 t	6.113 t	12.326 t	10.445 t	12.905 t	18.306 t
08.02.03 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	13.014 t	13.406 t	14.984 t	18.755 t	45.151 t	64.734 t
10.12.01 – residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	1.923 t	1.932 t	943 t	0	161 t	49 t
10.12.03 – polveri e particolato *	---	---	0	173 t	0	0
10.12.99 – rifiuti non specificati altrimenti (coccio crudo)	10.996 t	10.152 t	9.657 t	2.971	13.502 t	17.663 t

* l’attività di recupero del CER 10.12.03 è stata ammessa a partire da novembre 2013.

In sede di **comunicazione di modifica non sostanziale di ottobre 2017** il gestore ha comunicato l'intenzione di **aggiornare i quantitativi di alcuni rifiuti recuperabili da terzi**: in particolare, ha proposto di:

- **ridurre di 5.000 t/anno** le quantità relative ai CER 08.02.02 e 10.12.99,
- **incrementare di 10.000 t/anno** la quantità relativa al CER 08.02.03.

Complessivamente, dunque, restano invariati:

- le quantità di CER 10.12.01 e 10.12.03 recuperabili,
- il quantitativo complessivo di rifiuti ritirabili da terzi per il recupero interno,
- le modalità di messa in riserva e i quantitativi massimi stoccabili istantaneamente.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Sassuolo ha classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell'art. 6, comma 1 della L. 447/95; secondo tale zonizzazione, l'area del sito in oggetto rientra in classe acustica V (aree prevalentemente industriali) a cui competono i seguenti limiti:

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

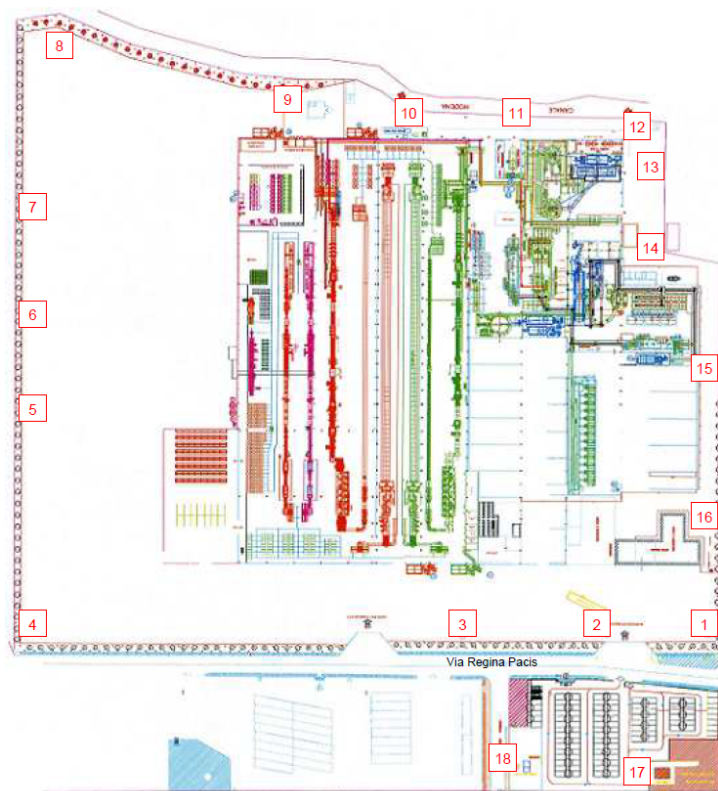
La valutazione di impatto acustico prodotta dall'Azienda ha individuato le seguenti sorgenti sonore principali:

- camino e impianto di abbattimento dell'emissione E1 (filtro depurazione emissioni forni), con durata di funzionamento di 24 ore/giorno;
- camino e impianto di abbattimento dell'emissione E2 (linee di smalteria), con durata di funzionamento di 24 ore/giorno;
- camino e impianto di abbattimento dell'emissione E3 (linea di pressatura), con durata di funzionamento di 24 ore/giorno;
- camino e impianto di abbattimento dell'emissione E4 (filtro depurazione emissioni forni), con durata di funzionamento di 24 ore/giorno;
- impianto di abbattimento, con relativo camino, per l'emissione E8 (linea di pressatura), con durata di funzionamento di 24 ore/giorno.
- impianto di abbattimento, con relativo camino, per l'emissione E11 (pulizia pneumatica), con durata di funzionamento di 24 ore/giorno;
- camino e impianto di abbattimento delle emissioni E5/1, E5/3, E6, E7, E13, E14, E16 e E17, posizionati all'interno dell'area di macinazione ed atomizzazione delle materie prime, con durata di funzionamento di 24 ore/giorno;
- locale compressore per turbina (posizionata in un locale contiguo allo stabilimento e completamente chiuso), con durata di funzionamento di 24 ore/giorno.

Altre sorgenti sonore sono gli impianti e le macchine che funzionano a ciclo continuo durante le 24 ore giornaliere, in particolare i mulini per la macinazione impasti in continuo ad umido, gli atomizzatori, le presse, le linee di smalteria e i forni; tali macchine e impianti sono comunque installati all'interno dei capannoni, pertanto determinano un'immissione di rumore trascurabile nell'ambiente circostante lo stabilimento.

Il gestore ha inoltre segnalato che Via Regina Pacis è caratterizzata da un significativo traffico di autoveicoli e mezzi pesanti, che contribuisce all'immissione di rumore sul territorio, così come la presenza di altre attività produttive, il cui contributo sonoro è difficilmente quantificabile.

L'Azienda ha individuato n. 18 punti di misura in corrispondenza del confine aziendale, presso i quali ha eseguito rilievi acustici a novembre 2015, sia in periodo diurno che in periodo notturno.



I risultati ottenuti sono i seguenti:

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO	L _{Aeq} diurno	L _{Aeq} notturno	NOTE
Lato via Regina Pacis (ovest)	1	60,5	55,9	Misura di confine al vertice della proprietà.
	2	66,6	55,0	Misura di confine di fronte alla portineria, all'ingresso dello stabilimento.
	3	66,4	55,1	Misura di confine presso l'ingresso dello stabilimento di fronte al filtro depolveratore n° 3.
	4	63,1	53,6	Misura di confine presso il vertice della proprietà.
Lato nord	5	58,5	52,7	Misura al confine di fronte al box cocchio cotto.
	6	52,7	50,5	Misura al confine di fronte al filtro depolveratore n° 2
	7	52,9	52,4	Misura al confine di fronte al filtro depolveratore n° 8
Lato Canale di Modena (est)	8	58,0	54,8	Misura di confine presso il vertice della proprietà.
	9	60,1	59,1	Misura di confine presso il locale compressione metano per turbina.
	10	64,7	58,5	Misura di confine di fronte al filtro fumi n° 1.
	11	67,7	53,3	Misura di confine di fronte al locale turbina turbogas.
Lato sud (via Casiglie)	12	65,3	56,9	Misura di confine di fronte alla cabina elettrica n° 1.
	13	60,7	52,9	Misura di confine di fronte ai filtri depolveratori 6 e 7.
	14	62,5	53,7	Misura di confine di fronte alla cabina elettrica.
	15	62,3	53,9	Misura di confine di fronte al camino del filtro depolveratore n° 14.
Parcheggio via Regina Pacis	16	62,8	52,9	Misura di confine di fronte al camino del depolveratore n° 9.
	17	62,7	54,9	Misura nei pressi della cabina di consegna del metano.
	18	57,4	50,1	Misura nei pressi della cabina di consegna energia elettrica ed acqua.

Il tecnico incaricato dalla Ditta ha commentato i livelli sonori rilevati dichiarando che risultano rispettati i limiti assoluti di immissione in corrispondenza di tutti i punti di misura, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

Sono stati inoltre individuati **n. 8 recettori** collocati in prossimità dello stabilimento:

- R1: abitazione lato Via Regina Pacis, ad una distanza minima di 150 m;
- R2: nucleo abitativo lato Via Regina Pacis, ad una distanza minima di 250 m;
- R3: abitazione lato Via Regina Pacis, ad una distanza minima di 290 m;
- R4: abitazione lato Via Casiglie, ad una distanza minima di 205 m;
- R5: abitazione lato Via Casiglie, ad una distanza minima di 50 m;
- R6: abitazione lato Via Casiglie, ad una distanza minima di 33 m;
- R7: abitazione lato Via Casiglie, ad una distanza minima di 275 m;
- R8: abitazione lato Canale di Modena, ad una distanza minima di 195 m.

Tutti i recettori ricadono in zone di Classe III (“area di tipo misto”, a cui si applicano limiti di 60 dBA in periodo diurno e 50 dBA in periodo notturno), fatta eccezione per R2, che ricade in Classe IV (“area di intensa attività umana”, a cui si applicano limiti di 65 dBA in periodo diurno e 55 dBA in periodo notturno).



Il gestore ha precisato che i recettori R1, R2, R3, R4, R7 e R8 sono collocati a notevole distanza dallo stabilimento e che la rumorosità derivante da altre attività industriali ed artigianali, nonché da strade ad alta percorrenza tende a sovrastare quella proveniente dall’Azienda, già attenuata dal normale decadimento del segnale sonoro dovuto alla distanza; il criterio differenziale risulta quindi di difficile e poco significativa applicazione.

Diversa è la condizione dei recettori R5 e R6, per i quali è pienamente applicabile il criterio differenziale.

A novembre 2015 sono state eseguite misure di rumore ambientale e residuo in corrispondenza dei recettori **R5** e **R6**; il rumore residuo è stato rilevato in posizione schermata rispetto allo stabilimento.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

RECETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R5	diurno	54,1	56,0	n.a.
	notturno	48,5	49,6	n.a.
R6	diurno	54,7	56,0	n.a.
	notturno	49,5	46,6	n.a.

Il tecnico della Ditta ha evidenziato che, sia in periodo diurno che in periodo notturno, i livelli di rumore residuo risultano più alti di quelli di rumore ambientale: questa situazione viene motivata con la posizione di misura del rumore residuo, che, avvicinandosi alle sorgenti di rumore associate alle attività limitrofe, subisce un incremento di pressione sonora.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

In riferimento al sito in oggetto, è in corso un procedimento di bonifica ai sensi degli artt. 242 e 245 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta, Titolo V, per la presenza di un ammasso di deposito di coccio cotto sotto il piazzale dello stabilimento; la Ditta dichiara che i numerosi carotaggi effettuati a tale riguardo hanno dimostrato che il deposito è costituito da materiale inerte e che le evidenze di Boro, rilevato nell'acquifero superficiale, non sono correlate al deposito antropico, ma possono essere ricondotte a fenomeni naturali.

È presente nel sito un sistema di raccolta ed omogeneizzazione per le acque e i fanghi provenienti dal ciclo produttivo interno (reparti preparazione impasto e smalteria) e dall'esterno come rifiuti recuperati, suddiviso in tre sezioni, rispettivamente a servizio dei tre mulini di macinazione impasti.

Il sistema comprende n. 2 *vasche seminterrate* in cemento armato da 150 m³ (V18, V19) e n. 1 *vasca seminterrata* in cemento armato da 120 m³ (V17), comuni a tutte le sezioni del sistema, utilizzabili per alimentare ciascuno dei tre mulini.

Sono presenti poi altre vasche dedicate ai singoli cicli di riutilizzo:

- *ciclo impasto gres porcellanato ECO o smaltato (Mulino n° 2)*, comprendente:
 - n. 1 *vasca interrata* da 170 m³ (V3),
 - n. 1 *vasca interrata* da 260 m³ (V4),
 - n. 1 *vasca interrata* da 85 m³ (V5),
 - n. 3 *vasche esterne* fuori terra, da 80 m³ ciascuna (V12, V14, V15),
 - n. 1 *vasca seminterrata* in cemento armato da 150 m³ (V20);
- *ciclo impasto gres porcellanato smaltato (Mulino n° 1)*, comprendente:
 - n. 1 *vasca interrata* da 60 m³ (V6);
- *ciclo impasto gres porcellanato smaltato (Mulino n° 3)*, comprendente:
 - n. 1 *vasca fuori terra* da 160 m³ (V7);
 - n. 1 *vasca interrata* da 85 m³ (V9).

La vasca V8 (un tempo facente parte del circuito collegato al Mulino n° 1) non è più utilizzata per la gestione di reflui, bensì per lo stoccaggio della barbotina, mentre la vasca V13 (anch'essa facente parte del circuito collegato al Mulino n° 1) è stata mantenuta come vasca di emergenza e quindi non è utilizzata in via ordinaria.

Il sistema comprende anche una quarta sezione, dedicata alla raccolta e trattamento delle acque reflue derivanti dalle linee di squadratura e taglio, comprendente:

- n. 3 decantatori (S1 e S2 di capacità pari a 15 m³, S5 di capacità pari a 40 m³),
- n. 3 silos di raccolta delle acque reflue depurate (S3, S4 e S6, di capacità pari a 10 m³ cad.);
- n. 1 vasca fuori terra in cemento armato (V16, di capacità pari a 65 m³), di raccolta dei fanghi derivanti dai decantatori e dai silos;
- n. 2 pozzetti da 4 m³ ciascuno, per il trasferimento alla vasca V16 delle acque addensate derivanti dai decantatori e dai silos.

I silos sono in posizione rialzata e tutta l'area di loro pertinenza è chiusa da pannelli, così da limitare le possibilità di urto accidentale da parte di mezzi in movimento nell'area.

Tutte le movimentazioni di acqua e di fanghi avvengono senza possibilità di dispersioni nell'ambiente circostante, in quanto riguardano aree a funzione mista con la possibilità di

raccolta unica di eventuali dispersioni. Il trasporto tra le varie fasi avviene mediante pompe di travaso a membrana o centrifughe con reti di distribuzione fisse.

Tutte le aree in cui sono presenti vasche di stoccaggio di acque, fanghi ed acque depurate sono circondate da canalette di raccolta per ovviare ad eventuali tracimazioni di liquidi, che possono essere convogliati nuovamente all'interno delle vasche stesse tramite pompe; in particolare:

- le vasche V4 e V9 sono posizionate all'interno dello stabilimento e circondate da canalette di scolo che permettono di recuperare il liquido derivante da eventuali traboccamenti, avviandolo alle vasche V5 o V7 tramite pompe;
- le vasche V6, V12, V14 e V15 sono dotate di un sistema antitraboccamento, collegato a un allarme acustico e visivo, che entra in funzione quando il liquido raggiunge un livello pari al 90% della capienza totale della vasca, inviando anche un segnale di arresto all'impianto. La presenza di tali sonde garantisce un volume residuo di sicurezza nelle vasche pari al 10% del loro volume totale;
- in occasione di fermate di emergenza dell'impianto, nel caso una vasca sia piena, è possibile convogliare acque e fanghi, mediante pompe, da una vasca all'altra dell'impianto stesso;
- le vasche V17, V18, V19 e V20 sono all'interno dello stabilimento, circondate da canaline per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, che vengono rilanciati alla vasca V3.

Inoltre, tutte le vasche dell'impianto di trattamento sono dotate di sistema antitraboccamento, collegato ad un allarme acustico e visivo.

Per quanto riguarda l'impianto di trattamento delle acque di squadratura, tutta l'area è circondata da un muretto per il contenimento di eventuali sversamenti e la zona in cui sono collocati la vasca V16 e il relativo pozzetto è dotata di canaline di raccolta che convogliano eventuali sversamenti accidentali di nuovo al pozzetto stesso.

Le materie prime per impasto (argille, feldspati, sabbie) sono stoccate in cumuli in box all'interno di un capannone coperto.

Le materie prime per la preparazione di paste serigrafiche e per la correzione di smalti e serigrafie sono stoccate in sacchi, big bag e cisterne posizionati su scaffalature e pallet in aree apposite e gli smalti acquisiti da altri stabilimenti del Gruppo sono stoccati in contenitori mobili collocati nell'area dedicata alla preparazione di paste serigrafiche.

Nello stabilimento esistono anche silos di deposito, sia per le materie prime per impasto, sia per la polvere atomizzata.

I rifiuti prodotti internamente vengono stoccati in aree sia interne che esterne, coperte e non, dedicate unicamente allo scopo ed identificate.

Tutti i rifiuti pericolosi sono stoccati al coperto, in contenitori di diversa natura collocati su pavimento privo di drenaggio. In particolare:

- gli oli esausti sono stoccati in fusti collocati all'interno di un container, dotato di bacino di contenimento e realizzato secondo quanto previsto dalla normativa vigente;
- la calce esausta è contenuta in big bag ricoperti con termoretraibile, conservati in area cortiliva sotto tettoia.

Per quanto riguarda invece i rifiuti non pericolosi, in parte sono stoccati al coperto con diverse modalità e per il resto sono collocati allo scoperto, all'interno di container asportabili, box o in cumuli.

I rifiuti ritirati da terzi sono gestiti in due modi diversi, a seconda del loro stato fisico:

- i fanghi acquosi e le sospensioni acquose sono introdotti direttamente nelle vasche facenti parte dell'impianto di depurazione delle acque reflue di processo; le operazioni di scarico delle sospensioni acquose avvengono in area pavimentata, dotata di cordolatura e canaletta perimetrale, nonché adeguata pendenza in direzione della vasca di conferimento;

- gli scarti crudi sono depositati in box appositi nel magazzino materie prime, dotati di pavimentazione in battuto di cemento.

Le modalità di messa in riserva dei rifiuti ritirati da terzi non subiranno alcuna modifica a seguito delle variazioni quantitative comunicate ad ottobre 2017.

Infine, nel sito è presente n. 1 serbatoio mobile fuori terra (capacità di 5 m³), dotato di tettoia, per lo stoccaggio del gasolio di alimentazione dei carrelli elevatori; le operazioni di rifornimento avvengono su superficie impermeabilizzata, dotata di cordolatura in cemento e realizzata con pendenze tali da convogliare le acque meteoriche di dilavamento in un apposito pozzetto, dotato di disoleatore, e da qui alla rete di raccolta delle acque piovane.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'installazione utilizza *energia elettrica*, per la maggior parte autoprodotta tramite un impianto di cogenerazione (turbina alimentata a gas metano) e solo in misura residuale prelevata da rete. I consumi sono misurati tramite contatore generalizzato; inoltre sono presenti in stabilimento contatori specifici per il cogeneratore (misura della quantità di energia elettrica autoprodotta e ceduta alla rete).

Inoltre viene utilizzata *energia termica* per le operazioni di essiccamento e di cottura; tale energia in parte deriva dal riutilizzo dei gas esausti provenienti dall'impianto di cogenerazione (recuperati per l'essiccazione degli impasti ceramici) e per la maggior parte è ottenuta dalla combustione diretta di gas naturale.

Il fabbisogno di energia termica è coperto in parte anche grazie a:

- recupero di aria di raffreddamento del forno n° 1 negli essiccatoi delle due linee di pressatura continua;
- recupero del calore di raffreddamento del forno n° 2 negli atomizzatori ATM140 e ATM65.

I consumi sono misurati mediante un contatore centralizzato e contatori specifici asserviti agli atomizzatori e ai forni.

All'interno del sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, tutti alimentati da gas metano, in particolare si tratta di:

- bruciatori a servizio dei forni di cottura, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E1 ed E4;
- bruciatori a servizio degli atomizzatori, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E6, E7, E13 ed E16;
- bruciatori a servizio degli essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E18, E19, E20 ed E21;
- bruciatori a servizio della stazione di termoretrazione delle linee di scelta, non provvisti di punto di emissione in atmosfera, in quanto la combustione avviene in eccesso d'aria.

La potenza termica nominale complessiva di questi impianti è **superiore a 3 MW**.

Sono presenti anche diversi *impianti termici ad uso civile*, tutti alimentati da gas metano, utilizzati per il riscaldamento dei vari locali dell'installazione e aventi potenza termica nominale complessiva **inferiore a 3 MW**.

Infine, nel sito sono presenti alcuni gruppi di emergenza, in particolare:

- n. 2 generatori a servizio degli atomizzatori e dello stabilimento in generale;
- n. 2 gruppi elettrogeni a servizio dei forni di cottura;
- n. 1 motopompa con funzione antincendio.

Tutti gli impianti di cui sopra sono alimentati da gasolio e la loro potenza termica nominale complessiva è pari a 679 kW.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati, ...), corrispondenti a materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per paste serigrafiche e correzione smalti e serigrafie, oltre a smalti acquistati da altri stabilimenti del gruppo, corrispondenti a prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione di aria e acqua (calce per il trattamento dei fumi dei forni e flocculanti, polielettroliti e disinfettanti per la depurazione delle acque reflue di processo), corrispondenti a prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (polveri e scarto crudo, fanghi e sospensioni acquose contenenti materiali ceramici).

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato in Azienda (ciclo completo, con preparazione degli impasti) consente il riutilizzo interno di buona parte degli scarti di produzione (in particolare scarti crudi) nella fase di macinazione impasti.

Il gestore sottolinea che l'attività di recupero di rifiuti rappresenta un evidente beneficio ambientale, in quanto gli scarti recuperati sono utilizzati in sostituzione di materie prime estratte da cave.

La realizzazione delle **modifiche comunicate ad ottobre 2017** non comporterà variazioni delle tipologie di rifiuti recuperati in sostituzione di materie prime, né variazioni dei relativi quantitativi.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Marazzi Group S.r.l. ha adottato per l'installazione in oggetto l'istruzione operativa ambientale IAGCA004 "*Gestione delle emergenze ambientali*" che individua le potenziali emergenze ambientali derivanti dalle attività svolte dall'Azienda e definisce le modalità di intervento e le responsabilità per il controllo operativo delle condizioni derivanti dalle stesse:

- incendi,
- terremoti,
- sversamenti di olio minerale,
- sversamenti di materie prime e additivi liquidi, semilavorati e smalti liquidi,
- sversamenti di materie prime e semilavorati in polvere,
- sversamenti di acque o fango da vasche di trattamento e vasche barbotina,
- emergenze mediche,
- incidenti relativi ad impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Per quanto riguarda le condizioni di emergenza legate a malfunzionamenti e/o rotture e/o fermate degli impianti produttivi, l'Azienda attua un capillare e sistematico piano di manutenzione periodica e straordinaria (durante le fermate produttive) sugli impianti produttivi e di servizio, volto ad evitare malfunzionamenti degli stessi con potenziali impatti ambientali. In particolare per quanto riguarda gli *impianti di depurazione delle emissioni in atmosfera*, vengono attuati i seguenti controlli volti ad evitare l'insorgere di malfunzionamenti e a prevenire rotture degli stessi:

- controllo visivo giornaliero del valore di differenza di pressione filtri, volto ad individuare e prevenire l'insorgere di anomalie sugli impianti filtranti (rottura maniche, intasamenti, ecc.);
- verifica della presenza di segnalazioni di allarme sulla consolle di comando degli impianti filtranti;
- controllo semestrale del ventilatore principale dei filtri (per prevenire gli impatti ambientali connessi sia alle emissioni in atmosfera, sia all'immissione di rumore nell'ambiente esterno);

- controllo giornaliero del corretto funzionamento della coclea di estrazione polveri e calce (per i filtri 1 e 4).

Tali controlli, nonché l'attuazione di un piano di manutenzione capillare, secondo quanto previsto dai manuali di uso e manutenzione delle macchine e degli impianti, consentono di minimizzare i rischi di rotture o malfunzionamenti degli stessi. Le procedure di sorveglianza in atto consentono inoltre, nel caso di malfunzionamenti o rotture, di limitare temporalmente gli impatti ambientali che ne derivano.

Analogamente, l'*impianto di depurazione delle acque di processo* e i suoi componenti (pompe, sili di stoccaggio, vasche, decantatori) sono sottoposti a periodiche attività di manutenzione ed ispezione, al fine evitare l'insorgere di malfunzionamenti.

Per quanto riguarda, invece, gli *sversamenti accidentali di materie prime e reagenti* nelle aree interne ed esterne dello stabilimento, il trasporto degli smalti viene effettuato in aree servite dalla rete fognaria di recupero delle acque reflue, per cui l'emergenza viene gestita attraverso il recupero del materiale nella rete delle acque reflue stessa; per le aree esterne o comunque non servite dalla rete delle acque reflue, le procedure interne prevedono la chiamata di un servizio esterno di autobotte.

Analogamente, per quanto concerne sversamenti d'olio, le procedure prevedono che l'emergenza sia gestita attraverso la chiamata di un servizio esterno di autobotte o, in caso di sversamenti limitati, attraverso l'utilizzo di materiale assorbente (stracci, olio, ecc), successivamente conferito come rifiuto pericoloso.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Il confronto con il **BRef di agosto 2007** condotto dal gestore ha dato il seguente esito:

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE
GESTIONE AMBIENTALE	5.1.1	Il sito possiede la certificazione UNI EN ISO 14001, pertanto implementa un sistema di gestione che contiene opportune procedure comportamentali e operative, individuando inoltre personale formato e con le dovute competenze, responsabile della loro attuazione. La gestione del Sistema di Gestione Ambientale viene pianificata e documentata, le fasi inerenti le procedure e i comportamenti vengono comunicate, coinvolgendo i lavoratori nella realizzazione delle azioni concrete. Il processo di attuazione del sistema viene monitorato valutandone l'efficienza, la funzionalità e il mantenimento, intervenendo quando necessario nei diversi aspetti. Il personale è inoltre formato in preparazione alle eventuali emergenze. La progettazione, l'esecuzione, il controllo e il mantenimento del sistema avviene in conformità alla legislazione ambientale. In relazione al ciclo di produzione, vengono perseguiti obiettivi di performance sia sulle emissioni che sui consumi, basandosi sui parametri di eccellenza a livello nazionale ed europeo che caratterizzano il settore specifico dell'industria ceramica; a tal fine, vengono eseguite misurazioni con registrazione dei dati in merito a tutte le matrici ambientali caratterizzanti l'attività, come i consumi idrici, energetici, di materie prime, le emissioni idriche e gassose e la generazione di rifiuti. Il raggiungimento degli obiettivi di qualità, con particolare riferimento ai benchmark di settore, viene perseguito anche attraverso interventi correttivi laddove necessari, sia a livello di manutenzione e scelta degli impianti, sia a livello di progettazione del sistema di gestione.

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE
CONSUMI DI ENERGIA	5.1.2	Tutti gli impianti utilizzano gas metano, consentendo di ridurre l'impatto ambientale che risulterebbe dall'utilizzo di combustibili maggiormente inquinanti, quali quelli derivanti dal petrolio. Gli essiccatoi sono provvisti di un sistema automatico di controllo della temperatura e della combustione, riducendo in tal modo i volumi d'aria necessari e limitando la dispersione di calore. I forni sono provvisti di materiale refrattario che riduce le perdite di calore, inoltre il controllo elettronico della curva di cottura permette di regolare i parametri di funzionamento anche al fine di minimizzare le perdite di calore e limitare l'emissione di fumi. L'Azienda, inoltre, ricerca costantemente l'efficienza energetica e in sede di sostituzione dei forni ne valuta le prestazioni in tal senso. Nel passaggio dalla fase di essiccazione alla fase di cottura viene minimizzata, compatibilmente con le necessità produttive, la perdita di calore del supporto essiccato. Sono presenti variatori di velocità sui ventilatori a servizio dei principali impianti di abbattimento.
EMISSIONI DI POLVERI	5.1.3.1 emissioni diffuse	Le emissioni diffuse, di natura polverulenta, sono associate principalmente ai box di stoccaggio delle materie prime e alle aree di carico dell'impasto atomizzato per terzi. Il capannone relativo alle attività in questione è completamente chiuso mediante pareti laterali ed è dotato di portoni "saliscendi". I punti di carico e di scarico dei silos dell'impasto atomizzato sono provvisti di aspirazione localizzata così come tutte le aree dove si genera polverosità.
	5.1.3.2 emissioni convogliate	Le emissioni delle principali lavorazioni che generano polveri sono convogliate ad impianti di abbattimento costituiti da filtri a maniche di tessuto, caratterizzati da un'efficienza di abbattimento superiore al 98%; le concentrazioni di materiale particellare a valle del filtro assumono valori generalmente inferiori a 10 mg/m ³ .
EMISSIONI DI POLVERI	5.1.3.3 emissioni da processi di essiccazione	Le polveri sono convogliate ed espulse in atmosfera, inoltre la loro concentrazione nel flusso è inferiore a 20 mg/m ³ . Gli essiccatoi sono sottoposti a manutenzione e viene effettuata pulizia periodica allo scopo di evitare accumuli di polveri.
	5.1.3.4 emissioni da processi di cottura	Le polveri emesse dai forni di cottura vengono convogliate ad impianti di abbattimento costituiti da filtri a maniche di tessuto, che determinano una concentrazione di polveri nel flusso depurato inferiore a 4 mg/m ³ . La combustione viene realizzata con gas naturale e il quantitativo di materiale caricato nei forni corrisponde al minimo valore che garantisce il funzionamento ottimale degli impianti.
COMPOSTI GASSOSI	5.1.4.1 tecniche e misure primarie	Le materie prime impiegate sono a basso contenuto di composti dello Zolfo, composti dell'Azoto e composti organici volatili (VOC); il combustibile impiegato per la cottura è gas naturale. La curva di cottura dei forni è costantemente monitorata ed ottimizzata.
	5.1.4.2 tecniche e misure secondarie	Gli impianti di abbattimento al servizio dei forni di cottura sono provvisti di filtri a maniche di tessuto e reagente solido, nella fattispecie Idrossido di Calcio, per l'abbattimento dei gas fluorurati. Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera dei composti gassosi, la concentrazione di NO ₂ nel flusso di emissione dovuto al processo di cottura in forno è inferiore a 200 mg/m ³ , la concentrazione dei composti del Fluoro è minore di 4 mg/m ³ (BAT 1-10 mg/m ³), mentre la concentrazione dei composti dello Zolfo, intesi come SO ₂ , è minore di 500 mg/m ³ , valore corrispondente alle BAT.
ACQUE REFLUE DI PROCESSO	5.1.5	Le acque reflue di processo vengono prevalentemente riutilizzate all'interno del sito per produzione o, a volte, conferite all'esterno per il riutilizzo in altri siti; il fattore di riutilizzo all'interno del sito è comunque superiore al 50%, mentre il fattore di riciclo totale, considerando anche altri siti dello stesso Gruppo, è sempre del 100%. Esistono sistemi di lavaggio ad alta pressione per i reparti di smaltatura e preparazione smalti. Le aree in cui si ha la produzione di acque reflue, comprese le aree sottostanti ai siti di generazione dei reflui di smaltatura, sono circondate da un sistema di canalizzazioni tali da consentire la raccolta delle acque reflue, che rimangono all'interno di un ciclo chiuso, evitando così eventuali dispersioni. Le acque reflue, prima del riciclo, sono convogliate ad un impianto di trattamento, nel quale sono sottoposte a omogeneizzazione e sedimentazione; quest'ultima, se necessario, con aggiunta di additivi quali flocculanti, polielettrolita e disinfettante.
FANGHI	5.1.6	I fanghi di processo vengono completamente riciclati in produzione, prevalentemente nello stesso sito.
RIFIUTI SOLIDI	5.1.7	Lo scarto crudo derivante dal processo a monte della cottura, in particolare dalla formatura delle piastrelle, viene totalmente riciclato nell'impasto per la produzione. Il controllo elettronico della curva di cottura è anche volto a prevenire un'eccessiva presenza di prodotto di scarto, attraverso l'ottimizzazione dei parametri salienti del processo.
RUMORE	5.1.8	La presenza di sistemi fonoisolanti per le sorgenti di rumore e la localizzazione delle stesse determina il contenimento delle emissioni sonore verso i recettori sensibili. In particolare, la presenza di cabine di insonorizzazione per i ventilatori dei filtri e di silenziatori sui camini di emissione contribuisce alla riduzione dell'immissione di rumore.
EMISSIONI CONVOGLIATE DI POLVERI	5.2.5.1	La concentrazione di polveri in emissione generata dall'essiccazione a spruzzo della barbotina nei 4 atomizzatori del sito e relativa ad impianti di abbattimento costituiti da filtro a maniche di tessuto è inferiore a 18 mg/m³. La concentrazione di polveri in emissione generata dalle operazioni di smaltatura, i cui inquinanti sono abbattuti da un impianto costituito da filtro a maniche di tessuto, è inferiore a 10 mg/m³.

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE
EMISSIONI DI POLVERI PER PROCESSI DI COTTURA	5.2.5.2	La concentrazione di polveri in emissione generate dall'operazione di cottura in forno, il cui abbattimento è realizzato tramite due filtri a maniche di tessuto, è inferiore a 4,1 mg/m ³ .
COMPOSTI GASSOSI	5.2.5.3	I composti del fluoro che si generano nella fase di cottura vengono abbattuti tramite adsorbimento a mezzo di idrossido di calcio. La concentrazione dei composti del fluoro nelle emissioni è inferiore a 4,1 mg/m ³ .
RICICLO ACQUE REFLUE DI PROCESSO	5.2.5.4	Le acque reflue vengono completamente riciclate; questo avviene principalmente nello stesso sito, ma può avvenire anche in siti esterni appartenenti al Gruppo. Le acque reflue, prima del riciclo, sono sottoposte, mediante opportuno impianto di trattamento, a omogeneizzazione o sedimentazione.
RICICLO DI FANGHI	5.2.5.5	I fanghi prodotti dal processo vengono interamente riciclati o all'interno dello stabilimento, per la realizzazione dell'impasto secondo le opportune dosi in relazione alle caratteristiche del prodotto finito, o presso stabilimenti ceramici esterni, per il medesimo scopo.

L'Azienda si è confrontata anche con le **Linee guida nazionali contenute nel D.M. 29/01/2007** sopra citato; il posizionamento dell'installazione a tale proposito è documentato di seguito.

- **Consumo di energia**: negli anni dal 2009 al 2016 il consumo specifico totale medio di energia si è mantenuto al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore (6,5 GJ/t per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo).
- **Consumi di materie prime**: gli scarti di produzione sono recuperati quasi integralmente, in parte all'interno del ciclo produttivo (nella fase di macinazione impasto) e per il resto mediante conferimento a terzi; solo la calce esausta è destinata allo smaltimento. Il riutilizzo (interno e/o esterno) di materiale di scarto è sempre stato superiore al 99% tra il 2009 e il 2016, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali di settore > 50%.
- **Consumo idrico**: le acque reflue industriali sono quasi interamente riutilizzate nel ciclo produttivo aziendale, solo in minima parte sono conferite a terzi per il recupero. Il fattore di riciclo (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100% tra il 2009 e il 2016, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali di settore > 50%.
- **Emissioni in atmosfera**: vengono utilizzati filtri a tessuto per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti da reparto di stoccaggio argilla e impasto atomizzato, preparazione impasti, atomizzatori, pressatura, reparto di preparazione smalti e smaltatura, laboratorio e pulizia pneumatica; vengono utilizzati filtri a tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2009 e il 2016 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti entro le soglie di riferimento previste dalle Linee guida nazionali di settore.
- **Emissioni negli scarichi idrici**: non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente recuperate, per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo aziendale oppure mediante conferimento a terzi.
- **Rumore**: la valutazione del tecnico competente mostra il rispetto della normativa in materia di rumore.
- **Produzione di rifiuti**: i rifiuti prodotti sono inviati quasi interamente al recupero, fa eccezione solo la calce esausta, destinata allo smaltimento.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Casiglie di Sassuolo						ADEGUAMENTO
		2011	2012	2013	2014	2015	2016	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	81,9% interno+ 17,8% esterno= 99,7% totale	83,2% interno+ 16,3% esterno= 99,5% totale	84,8% interno+ 14,9% esterno= 99,7% totale	87,7% interno+ 12,0% esterno= 99,7% totale	83,9% interno+ 15,8% esterno= 99,7% totale	84,4% interno+ 15,3% esterno= 99,7% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	5,8%	6,4%	6,7%	4,9%	6,2%	7,5%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	99,9% interno+ 0,1% esterno= 100% totale	99,9% interno+ 0,1% esterno= 100% totale	99,7% interno+ 0,3% esterno= 100% totale	98,3% interno+ 1,7% esterno= 100% totale	98,9% interno+ 1,1% esterno= 100% totale	99,9% interno+ 0,1% esterno= 100% totale	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	69,1%	57,8%	64,4%	64,7%	45,9%	37,0%	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno	---	64,4%	59,0%	61,9%	60,2%	48,1%	42,6%	---
Consumo idrico specifico	---	47,3 m³/1.000 m² *	39,1 m³/1.000 m² *	47,2 m³/1.000 m² *	40,6 m³/1.000 m² *	43,0 m³/1.000 m² *	46,7 m³/1.000 m² *	si veda la successiva sezione C3
	---	1,88 m³/t *	1,55 m³/t *	1,7 m³/t *	1,6 m³/t *	1,7 m³/t *	1,7 m³/t *	
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (gres porcellanato, ciclo completo)	5,52 GJ/t **	5,37 GJ/t **	5,72 GJ/t **	5,42 GJ/t **	5,43 GJ/t **	5,45 GJ/t **	adeguato
Fattore di emissione materiale particolare	7,5 g/m²	2,76 g/m² ***	1,83 g/m² ***	1,85 g/m² ***	1,00 g/m² ***	0,91 g/m² ***	1,21 g/m² ***	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m²	0,07 g/m³	0,04 g/m³	0,03 g/m³	0,03 g/m³	0,03 g/m³	0,08 g/m³	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m²	0,0024 g/m³	0,0026 g/m³	0,0036 g/m³	0,0026 g/m³	0,0034 g/m³	0,0034 g/m³	adeguato

* questo valore comprende anche il consumo idrico per la produzione di atomizzato destinato a terzi; i valori calcolati incorporando il consumo idrico associato alla produzione di impasto atomizzato ceduto a terzi sono i seguenti:

- 17,17 m³/1.000 m² e 0,68 m³/t per l'anno 2011;
- 19,11 m³/1.000 m² e 0,76 m³/t per l'anno 2012;
- 16,99 m³/1.000 m² e 0,69 m³/t per l'anno 2013;
- 17,21 m³/1.000 m² e 0,71 m³/t per l'anno 2014;
- 19,31 m³/1.000 m² e 0,79 m³/t per l'anno 2015;
- 23,40 m³/1.000 m² e 0,84 m³/t per l'anno 2016.

** calcolato dal gestore considerando il saldo tra impasto ceduto ed impasto acquistato ed assumendo (per la quota risultante dalla differenza tra questi due quantitativi) un fattore di riduzione pari a 0,33 per tener conto del minore consumo di energia per la sola fase di essiccazione, nonché tenendo conto del saldo tra energia elettrica prelevata da rete ed energia elettrica autoprodotta ceduta alla rete.

*** valore complessivo delle polveri derivanti dalla produzione di atomizzato, di cui una parte rilevante è venduta a terzi; il dato relativo al solo ciclo parziale di produzione piastrelle (a partire dalla pressatura) è pari a:

- 0,70 g/m³ per l'anno 2011;
- 0,59 g/m³ per l'anno 2012;
- 0,54 g/m² per l'anno 2013;
- 0,32 g/m² per l'anno 2014;
- 0,42 g/m² per l'anno 2015;
- 0,35 g/m² per l'anno 2016.

Il gestore si è inoltre confrontato con il **BRef “Energy efficiency”** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, sottolineando quanto segue:

- l'Azienda persegue l'obiettivo della riduzione dei consumi energetici anche avvalendosi di un indicatore di performance (consumo energetico per unità di prodotto finito) in virtù del sistema di monitoraggio, che prevede la predisposizione del report annuale;
- le modalità di gestione e utilizzo degli impianti durante l'attività produttiva vengono strutturate tenendo conto degli obiettivi di risparmio energetico, anche operando interventi di manutenzione e monitoraggio;
- in fase di acquisizione degli impianti e di implementazione dei processi, viene operata una selezione in funzione della massimizzazione dell'efficienza energetica, considerando costi, benefici ed effetti trasversali nel sistema (cross media effects);
- l'Azienda, rientra nel campo di applicazione della Direttiva "Emission Trading System" ed agisce per ridurre le emissioni di CO₂ anche attraverso interventi finalizzati al risparmio energetico.

Il perseguimento dell'efficienza energetica rappresenta quindi una priorità, in linea con le indicazioni contenute nei BRef inerenti il settore ceramico.

Ulteriori aspetti che caratterizzano la realtà produttiva sono i seguenti:

- *ottimizzazione dell'efficienza energetica di combustione*: le condizioni di combustione nei forni e negli essiccatoi vengono controllate costantemente da un sistema elettronico. Inoltre, viene regolato il flusso d'aria in funzione della temperatura, evitando in tal modo aria eccedente, che comporterebbe un maggior volume di aria nei fumi in uscita;
- *incremento del fattore di potenza*: i carichi vengono sottoposti a rifasamento; il funzionamento delle apparecchiature al di sopra della potenza nominale viene evitato e, in sede di sostituzione dei motori, i dispositivi ad alta efficienza vengono valutati con priorità. Inoltre viene minimizzato, per quanto possibile, il funzionamento dei motori in corrispondenza di scarsità di carico;
- *ottimizzazione dell'efficienza di alimentazione elettrica*: i cavi vengono dimensionati in funzione della richiesta di potenza; i dispositivi installati sono caratterizzati da una richiesta di corrente compatibile con la massima potenza fornita dalla sorgente e inoltre si utilizzano trasformatori a basse perdite;
- *ottimizzazione dei motori elettrici*: durante l'acquisto e la sostituzione dei motori elettrici, vengono valutati valori elevati di efficienza. I motori vengono dimensionati correttamente, si scelgono riduttori efficienti, accoppiamenti diretti e si considera l'utilizzo di variatori di velocità laddove tecnicamente possibile. I dispositivi sono regolati, lubrificati e messi a punto;
- *ottimizzazione dei sistemi ad aria compressa*: uno degli obiettivi è rappresentato dal miglioramento dei dispositivi e dei processi di raffreddamento, filtrazione ed essiccazione; si riducono le perdite di aria tramite controllo e manutenzione e si acquistano, nel momento della sostituzione, compressori più avanzati;
- *ottimizzazione dei sistemi di pompaggio*: sono installati variatori di velocità sui gruppi di traino delle linee di smalteria. Si esegue manutenzione regolare e, in corrispondenza di nuove installazioni, viene eseguito il dimensionamento della pompa e dell'impianto di distribuzione in funzione dell'utilizzo;
- nell'ottica del conseguimento di consumi ottimali di energia elettrica, l'Azienda è impegnata in una progressiva installazione di variatori di velocità sui ventilatori a servizio degli impianti di abbattimento.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche in progetto, affermando che le prestazioni ambientali dell'installazione sono già in linea, con affidabilità e in maniera consolidata, con quelle associate alle BAT.

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

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

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

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Le **modifiche comunicate ad ottobre 2017 non comporteranno alcuna variazione** né per quanto riguarda il ciclo produttivo applicato all'interno dell'installazione, né in riferimento alla capacità produttiva massima; pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.***

❖ Materie prime e rifiuti

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

Si valuta, inoltre, positivamente l'ampio riutilizzo di scarti di propria produzione e di rifiuti ritirati da terzi, in sostituzione di materiali di cava, nella preparazione dell'impasto atomizzato.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate ad ottobre 2017:**

- non cambieranno la tipologia e il quantitativo di materie prime utilizzate;
- non ci saranno variazioni di tipologia e quantitativi di rifiuti prodotti;
- in merito all'attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi, vengono semplicemente ridotte leggermente le quantità dei CER 08.02.02 e 10.12.99 recuperabili annualmente, a favore di un maggior quantitativo del CER 08.02.03; in definitiva, resteranno del tutto invariati:
 - il tipo di processo di recupero attuato e la tipologia di prodotti ottenuti,
 - le tipologie e il quantitativo massimo complessivo di rifiuti recuperabili annualmente,
 - le quantità massime dei singoli codici CER stoccabili istantaneamente (in cubatura e tonnellaggio) e le modalità di messa in riserva.

Pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore;*** si precisa, tuttavia, che l'aggiornamento dell'AIA rende necessaria la **presentazione entro 90 giorni** dalla data del presente atto di una **garanzia finanziaria, con validità a partire dalla data del presente atto, a favore di Arpae – Direzione Generale**, per i medesimi importi e con le medesime modalità già stabilite dalla successiva sezione D2.8.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici" e C2.1.8 "Confronto con le Migliori Tecniche Disponibili", si evidenzia che **l'indicatore "consumo idrico specifico"** (calcolato in base a quanto previsto dalle Linee guida nazionali di cui al D.M. 29/01/2007) **si è sempre mantenuto su livelli estremamente elevati** se confrontati coi consumi medi di settore.

Il gestore dichiara che questi valori anomali sono dovuti al fatto che la maggior parte dell'impasto atomizzato prodotto (in una percentuale del 70% circa in media) non è utilizzata direttamente per produrre piastrelle, ma è destinata ad altri stabilimenti del Gruppo o ad altri clienti; a supporto di questa tesi, su richiesta della scrivente, a partire dal 2014 l'Azienda quantifica in sede di report annuale il volume idrico utilizzato per la produzione di atomizzato destinato a terzi e fornisce un calcolo dell'indicatore "consumo idrico specifico" effettuato

scorporando tale volume dai prelievi complessivi. Si rileva che i valori così calcolati risultano **in linea con i dati medi indicati dalle Linee guida nazionali** di cui al D.M. 29/01/2007 (consumo idrico medio di 14-30 m³/1.000 m²).

Tutto ciò premesso, al momento attuale non si rileva la necessità di interventi da parte del gestore in merito ai consumi idrici e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto; si conferma comunque la necessità che il gestore mantenga uno **stretto controllo sui propri consumi idrici**, al fine di massimizzare la propria efficienza, e continui a quantificare in sede di report annuale il volume idrico utilizzato per la produzione di impasto atomizzato destinato a terzi, in modo tale da poterlo scorporare dal calcolo dell'indicatore "consumo idrico specifico medio".

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

Le **modifiche comunicate ad ottobre 2017 non comporteranno alcuna variazione** per quanto riguarda i consumi e gli scarichi idrici; pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.***

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumi energetici", nonché nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano sostanzialmente allineate con le MTD di settore.

Si valuta, inoltre, positivamente la presenza nel sito di un impianto di cogenerazione, che consente l'autoproduzione di energia elettrica con il contestuale recupero di energia termica; un ulteriore fattore positivo è dato poi dall'adozione da parte dell'Azienda di sistemi di recupero del calore di raffreddamento dei forni di cottura, con conseguente risparmio di gas naturale.

Le **modifiche comunicate ad ottobre 2017 non comporteranno alcuna variazione** per quanto riguarda i consumi di energia elettrica e gas metano; pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.***

❖ Emissioni in atmosfera

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

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

Inoltre, in considerazione dell'elevata incidenza delle **emissioni di SOV** rispetto al totale del comune di Sassuolo da cui è caratterizzato lo stabilimento in oggetto, si conferma la necessità che **il gestore mantenga un attento controllo su tale aspetto**, come prescritto al successivo punto **D2.4.16**.

Per quanto riguarda le condizioni che esentano il gestore dall'esecuzione della verifica della concentrazione dell'inquinante "**silice libera cristallina**" in occasione degli autocontrolli periodici, **si rimanda interamente a quanto disposto dalla DGR n. 1159/2014**.

In merito alle Quote patrimonio di "materiale particellare da emissioni fredde" accantonate presso l'installazione in oggetto (14,6448 quote), si evidenzia che sono state accantonate a seguito di smantellamenti di impianti e che quindi, in base a quanto previsto dall'art. 5 lettera d) del "Protocollo per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto

Ceramico di Modena e Reggio Emilia” (scaduto il 25/03/2014), possono essere conservate per un massimo di due anni. Visto che la data di scadenza delle citate quote (29/06/2017) risulta trascorsa, si ritiene necessario procedere alla **cancellazione di tutte le Quote patrimonio di “materiale particellare da emissioni fredde”**. In ogni caso, la scrivente **si riserva di rivedere il conteggio delle Quote patrimonio attribuite all’installazione in oggetto a seguito dell’eventuale futura adozione di nuovi provvedimenti in materia di controllo e riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia**.

Per quanto riguarda gli impianti termici presenti in stabilimento, risulta che:

- gli *impianti termici civili* sono alimentati da gas metano e hanno **potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW**, per cui non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, atomizzatori ed essiccatoi, tutti collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati, nonché bruciatori a servizio della stazione di termoretrazione, non provvista di punto di emissione in atmosfera. La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti ricadono nelle esclusioni di cui al punto 1 della Parte III dell’Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima per inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi** a carico del gestore.

Per quanto riguarda, invece, la turbina di cogenerazione, l’AIA prevede già limiti di concentrazione massima specifici per gli inquinanti tipici del processo di combustione per l’emissione in atmosfera **E6** (a cui sono convogliati i fumi di combustione del cogeneratore per il recupero di energia termica), nonché autocontrolli periodici a carico del gestore; si ritiene invece possibile esentare da limiti di concentrazione ed autocontrolli periodici il punto di emissione in atmosfera **E10** (emissione di emergenza del cogeneratore), in considerazione del fatto che viene attivato solo in casi di emergenza.

Per quanto riguarda i *gruppi elettrogeni di emergenza* presenti in stabilimento, dal momento che sono alimentati da gasolio e hanno potenza termica nominale complessiva **inferiore a 1 MW**, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera.

Le **modifiche comunicate ad ottobre 2017 non comporteranno alcuna variazione** per quanto riguarda le emissioni in atmosfera; pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche***.

❖ *Protezione del suolo e delle acque sotterranee*

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda.

In riferimento al procedimento di bonifica in corso in corrispondenza del piazzale aziendale, si rimanda agli specifici futuri atti che saranno emanati dal competente ufficio della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell’Arpae di Modena e al momento non si ritiene necessario inserire in AIA alcuna prescrizione specifica al riguardo.

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

Le **modifiche comunicate ad ottobre 2017 non comporteranno alcuna variazione** riguardo le misure di protezione di suolo ed acque sotterranee, visto che non cambiano le modalità di messa in riserva dei rifiuti ritirati da terzi, né i quantitativi massimi ammessi in stoccaggio istantaneo; pertanto, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche***.

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

Inoltre, si coglie l'occasione per precisare che la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, presentata dall'Azienda il 27/07/2015, dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

❖ *Impatto acustico*

La documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente agli atti della scrivente **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Le **modifiche comunicate ad ottobre 2017 non comporteranno alcuna variazione** per quanto riguarda l'impatto acustico del sito; pertanto, si ritiene che **le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche**.

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

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

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La Ditta Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Casiglie di Sassuolo è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare ad **Arpae di Modena e Comune di Sassuolo annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - a) i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - b) un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - c) 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;
 - d) documentazione attestante l'eventuale possesso/mantenimento della certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile in accordo con la Regione Emilia Romagna.

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

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

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

5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi impreveduti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi impreveduti, informandone l'Autorità competente.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo entro il 11/04/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di **modifica non sostanziale dell'AIA**).
7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 27/07/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 emissioni in atmosfera

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – forno di cottura (n.1 forno monocanale)	PUNTO DI EMISSIONE E1A – raffreddamento finale forno
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	34.000	51.000
Altezza minima (m)	---	18	10
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	4,1	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	0,41	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	4,1	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	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	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	---

* 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 E1B – raffreddamento indiretto forno	PUNTO DI EMISSIONE E2 – smaltatura (n.2 linee), laboratorio e rettifica rulli	PUNTO DI EMISSIONE E3 – pressatura (carico impasto, precompattatore, decori a secco, taglio a crudo, rifilatura, pressa) + spazzolatrici ingresso smalteria ed ingresso rettifica
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	15.000 **	70.000	70.000
Altezza minima (m)	---	10	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	10	20,34
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

** in condizioni ordinarie l'aria di raffreddamento è in parte convogliata agli essiccatoi n° 1 e n° 2, pertanto la portata di questo punto di emissione può ridursi considerevolmente.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E4 – forno di cottura monocanale (n.1 forno)	PUNTO DI EMISSIONE E4A – raffreddamento finale forno	PUNTO DI EMISSIONE E4B – raffreddamento indiretto forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	34.000	51.000 **	51.000 **
Altezza minima (m)	---	12	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	4,1	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	0,41	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	4,1	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	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	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	---	---

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

** in condizioni di funzionamento degli atomizzatori ATM140 e ATM65 l'aria di raffreddamento è parzialmente convogliata in alimentazione agli atomizzatori, pertanto la portata di questo punto di emissione può ridursi considerevolmente.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5/3 – pulizia pneumatica, trasporto impasto atomizzato e reparto presse	PUNTO DI EMISSIONE E6 – ATM 600 + cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E7 – ATM 40
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.200	63.250	46.000
Altezza minima (m)	---	15	24	24
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	20,34	18	18
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *
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	350
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)	---	35 **	35 **
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	100	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO_x, CO)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO_x)</i>

* 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 E8 – pressatura (carico impasto, precompattatore, decori a secco, taglio a crudo, rifilatura, pressa) + ingresso scelta + correzione smalti e preparazione serigrafie	PUNTO DI EMISSIONE E9 – silos propulsori filtri	PUNTO DI EMISSIONE E10 – emergenza turbogas
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	70.000	1.800	---
Altezza minima (m)	---	14	22	---
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	20,30	20,34	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E11 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E13 – ATM 140	PUNTO DI EMISSIONE E14 – preparazione impasto
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.350	100.000	65.000
Altezza minima (m)	---	12	28	22
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	20,34	18	20,34
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *
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)	---	350	---
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)	---	35 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – pulizia reparto argille e macinazione	PUNTO DI EMISSIONE E16 – ATM 65	PUNTO DI EMISSIONE E17 – trasporto materie prime e atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1.200	58.000	70.000
Altezza minima (m)	---	22	22	20
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	20,34	18	20,34
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – pulizia reparto argille e macinazione	PUNTO DI EMISSIONE E16 – ATM 65	PUNTO DI EMISSIONE E17 – trasporto materie prime e atomizzato
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)	---	350	---
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)	---	35 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E18 – essiccatoio orizzontale camino 1 L1	PUNTO DI EMISSIONE E19 – essiccatoio orizzontale camino 1 L2	PUNTO DI EMISSIONE E20 – essiccatoio pressatura L1	PUNTO DI EMISSIONE E21 – essiccatoio pressatura L2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.500	10.500	350	350
Altezza minima (m)	---	10	10	10	15
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* 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 E22 – essiccatoio orizzontale camino 2 L1	PUNTO DI EMISSIONE E23 – essiccatoio orizzontale camino 2 L2	PUNTO DI EMISSIONE E24 – by-pass forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E25 – by-pass forno 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.500	10.500	34.000	34.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26 – ricambio aria n° 1 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – ricambio aria n° 2 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E28 – ricambio aria n° 1 linea squadratura 2	PUNTO DI EMISSIONE E29 – ricambio aria n° 2 linea squadratura 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.000	10.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E30 – ricambio aria n° 1 linea squadratura n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E31 – ricambio aria n° 2 linea squadratura n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E32 – saldatura officina
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.000	10.000	2.500
Altezza minima (m)	---	10	10	7
Durata (h/g)	---	24	24	2
Materiale Particellare (mg/Nm³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	10
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	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)	---	---	5
Monossido di carbonio (mg/Nm³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	10
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0	---	---	---
Materiale particellare (cottura)	---	---	---	---
Fluoro	---	---	---	---
Piombo	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma

UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

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

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

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

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

degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.**

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

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

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

A questo proposito, si precisa che:

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

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

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quella di inizio e fine rullino.
- In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:**
- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
 - **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**
- Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.
16. In sede di invio del report annuale di cui al precedente punto D2.3.1, è richiesto al gestore di inviare i **risultati prestazionali ottenuti relativamente alla gestione delle emissioni di Composti Organici Volatili**, in particolare:
- a) verifica dei consumi specifici: *kg additivi a base organica / t prodotto finito*;
 - b) verifica dei fattori di emissione: *g SOV e Aldeidi / t prodotto finito*.
17. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
18. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. **È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale** (scarichi S4 e S5) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato; inoltre **è consentito lo scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali** (scarichi S1, S2 e S3 nel canale di Modena).
5. La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi **è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).
6. Il gestore è tenuto a mantenere un attento controllo e monitoraggio dei propri consumi idrici, accertandosi costantemente di aver adottato le Migliori Tecniche Disponibili a riguardo; inoltre, **contestualmente all'invio del report annuale** di cui al precedente punto D2.2.1, il gestore dovrà fornire indicazioni riguardo la **destinazione all'interno del ciclo produttivo del consumo idrico aziendale, per consentire la corretta interpretazione dell'indicatore di consumo idrico specifico** di cui alla successiva sezione D3.1.11. In particolare la Ditta dovrà quantificare (tramite misurazione/stima/calcolo) il volume di acque utilizzate per la produzione di impasto atomizzato destinato ad altri stabilimenti, in modo tale da poterlo scorporare dal volume utilizzato per il calcolo dell'indicatore "consumo idrico specifico medio".
7. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena).

D2.6 emissioni nel suolo

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

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Classe V	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)
	70	60	5	3

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

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alla valutazione consegnata assieme alla domanda:

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO *	NOTE
Lato via Regina Pacis (ovest)	1	Misura di confine al vertice della proprietà.
	2	Misura di confine di fronte alla portineria, all'ingresso dello stabilimento.
	3	Misura di confine presso l'ingresso dello stabilimento di fronte al filtro depolveratore n° 3.
	4	Misura di confine presso il vertice della proprietà.
Lato nord	5	Misura al confine di fronte al box cocchio cotto.
	6	Misura al confine di fronte al filtro depolveratore n° 2
	7	Misura al confine di fronte al filtro depolveratore n° 8.
Lato Canale di Modena (est)	8	Misura di confine presso il vertice della proprietà.
	9	Misura di confine presso il locale compressione metano per turbina.
	10	Misura di confine di fronte al filtro fumi n° 1.
	11	Misura di confine di fronte al locale turbina turbogas.
	12	Misura di confine di fronte alla cabina elettrica n° 1.
Lato sud (via Casiglie)	13	Misura di confine di fronte ai filtri depolveratori 6 e 7.
	14	Misura di confine di fronte alla cabina elettrica.
	15	Misura di confine di fronte al camino del filtro depolveratore n° 14.
	16	Misura di confine di fronte al camino del depolveratore n° 9.
Parcheggio via Regina Pacis	17	Misura nei pressi della cabina di consegna del metano.
	18	Misura nei pressi della cabina di consegna energia elettrica ed acqua.

RECETTORE *	NOTE
R5	Abitazione lato via Casiglie, ad una distanza minima di 50 m
R6	Abitazione lato via Casiglie, ad una distanza minima di 33 m

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva) purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti e percolamenti di rifiuti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
3. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione

del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).

5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. **Il gestore è autorizzato al recupero (operazione R5 con messa in riserva R13) di rifiuti non pericolosi per le seguenti quantità istantanee ed annue:**

Codice CER	Descrizione tipologia	Operazione autorizzata	Quantità max stoccabile (R13) istantaneamente		Quantità max ammessa al recupero R5 (ton/anno)	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale
			m ³	ton			
08.02.02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	R13 - R5	351	281	20.000	vasche V12, V14, V15 e V20 del sistema di depurazione reflui	riutilizzo come materia prima per impasto atomizzato
08.02.03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	R13 - R5	455	445	80.000	vasche V9, V17, V18 e V19 del sistema di depurazione reflui	riutilizzo come acque di macinazione
10.12.01	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	R13 - R5	400	320	8.000	box dedicato pavimentato, all'interno del capannone coperto di stoccaggio delle materie prime	riutilizzo come materia prima per impasto atomizzato
10.12.03	polveri e particolato	R13 - R5	40	32	2.000	area dedicata pavimentata, all'interno del capannone coperto di stoccaggio delle materie prime	riutilizzo come materia prima per impasto atomizzato
10.12.99 [§]	rifiuti non specificati altrimenti (coccio crudo contenente smalto crudo)	R13 - R5	1.550	1.240	20.000	box dedicato pavimentato, all'interno del capannone coperto di stoccaggio delle materie prime	riutilizzo come materia prima per impasto atomizzato
totale		---	---	---	130.000	---	---

§ è consentito l'utilizzo del codice generico "99" solamente se accompagnato dalla specifica dicitura "coccio crudo".

7. Il gestore è tenuto a prestare **entro 90 giorni** dalla data del presente atto una **garanzia finanziaria, con validità a partire dalla data del presente atto, a favore di Arpae – Direzione Generale** per gli importi di seguito riportati. La garanzia finanziaria è applicata a ciascuna operazione indipendente, cioè non funzionale ad altre, effettuata presso l'installazione:
 - a) **1.560.000,00 (un milione cinquecentosessantamila/00) Euro per l'operazione di recupero R5 di rifiuti non pericolosi** (e contestuale messa in riserva R13) – valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell'installazione espressa in tonnellate (130.000 t) per € 12,00/t, ai sensi della Deliberazione della Giunta Regionale 13 ottobre 2003 n. 1991 – Allegato A. L'importo minimo della garanzia è comunque pari a 75.000 euro.
8. La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla DGR n. 1991/2003, in uno dei seguenti modi:
 - reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con R.D. 23/05/1924 n. 827 e successive modificazioni;
 - fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12/03/1936 n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;
 - polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi.
9. La durata della garanzia finanziaria deve essere **pari a quella dell'autorizzazione maggiorata di due anni**. È ammesso che le garanzie finanziarie abbiano durata inferiore a

quella dell'autorizzazione: in tal caso, il gestore deve provvedere per tempo a prolungarne la validità, in modo da garantire che l'installazione abbia sempre **almeno 24 ulteriori mesi di copertura**; tale adempimento si configura come condizione minima per il rispetto dei contenuti autorizzativi previsti dall'art. 29-sexies comma 9-septies del D.Lgs. 152/06, pertanto la sua violazione è sanzionata ai sensi dell'art. 29-quattordicesimo comma 2 del D.Lgs. 152/06 ed è contrastata con le misure di cui all'art. 29-decies comma 9 del D.Lgs. 152/06. L'efficacia della garanzia potrà essere estesa alle obbligazioni del contraente derivanti dal proseguimento dell'attività a seguito di rinnovo o proroga dell'autorizzazione da parte di Arpae previa integrazione accettata dalle parti.

10. In caso di utilizzo totale o parziale della garanzia finanziaria da parte di Arpae, la garanzia dovrà essere ricostituita a cura della ditta autorizzata nella stessa misura di quella originariamente determinata.
11. La garanzia finanziaria può essere svincolata da Arpae in data precedente la scadenza dell'autorizzazione, dopo decorrenza di un termine di due anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività.
12. L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:
 - del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di avere ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
 - del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS.
13. In caso di mancato adempimento entro il termine prescritto, Arpae di Modena provvederà, previa diffida, alla revoca dell'autorizzazione di cui sopra.
14. **Arpae di Modena provvederà a comunicare formalmente l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria** (o appendice della stessa). **La lettera di accettazione deve essere conservata assieme alla presente AIA.**

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dall'istruzione operativa ambientale IAGCA004 "Gestione delle emergenze ambientali" già adottata da Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Casiglie di Sassuolo.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso in stabilimento di materie prime per impasto	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di smalti e materie prime per smalti	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di additivi organici	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	procedura interna	in corrispondenza di ogni uscita, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato	stima	annuale	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	annuale	triennale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo di gas metano per turbina cogeneratore	contatore	mensile	triennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo di gas metano per la produzione di atomizzato venduto a terzi	stima	annuale	triennale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	come indicato al precedente punto D2.4.1	triennale - uno su atomizzatore E6 - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Δp di pressione filtri fumi forni ed atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	triennale	cartacea su rullini o elettronica	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	triennale con verifica certificati analisi	cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controlli visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È consentito lo scarico di acque reflue domestiche e di acque meteoriche in pubblica fognatura (scarichi S4 e S5) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato, nonché lo scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali (Canale di Modena, scarichi S1, S2, S3).

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'installazione è presente un sistema di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue di processo, che ritornano nel ciclo produttivo. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

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

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	all'occorrenza, almeno annuale	triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica (da inviare ad Arpae e Comune)	quinquennale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o 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, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati da terzi suddivisa per codice CER	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	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	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica della tenuta delle vasche del depuratore acque industriali e delle cisterne di stoccaggio delle materie prime e del 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	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1.000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo/fabbisogno idrico	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.

6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non si rende necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
9. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
10. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
12. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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