

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-6715 del 15/12/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A., INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CANALETTO N. 141, IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 21/01282550365). PRIMA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-6958 del 15/12/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno quindici DICEMBRE 2017 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A.**, INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CANALETTO N. 141, IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 21/01282550365)  
**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 D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V<sup>^</sup> circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

richiamata la **Determinazione n. 7 del 20/01/2015** di Modifica Sostanziale AIA rilasciata dalla Provincia di Modena all’installazione Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n.141 a Spezzano in Comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore

dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sito presso la sede legale;

richiamata la comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA presentata da Ceramiche Atlas Concorde S.p.A mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 25/05/2017 (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 10196) con la quale, oltre a modifiche impiantistiche minori, è stato richiesto un aumento della capacità produttiva da **699 a 752,6 t/giorno** di prodotto cotto (aumento di **53,6 t/gg**) a seguito sostituzione di n. 1 forno di cottura esistente (F3) con forno di nuova generazione per la produzione di grandi formati;

considerato che a seguito di pronunciamento della Regione Emilia Romagna – Servizio valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale prot. n. 11206 del 08/06/2017 è stata richiesta l'effettuazione della procedura di Screening ai sensi della D.G.R. 1795/2016, Lett. 3b Allegato I; pertanto, i termini del procedimento legato alla domanda di modifica suddetta (di cui al comma 1 dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) sono stati sospesi sino alla conclusione della relativa procedura di verifica (screening);

richiamata la domanda per l'attivazione della procedura di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale (di cui al Titolo II della Legge Regionale n. 9/1999 ed alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006) presentata da Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. il giorno 17/07/2017 al SUAP dell'Unione Comuni Distretto Ceramico, per l'installazione sita in via Canaletto n.141, nel Comune di Fiorano Modenese (MO), relativamente al progetto di ristrutturazione suddetto per il quale, in dettaglio, sono state richieste le seguenti modifiche:

- sostituzione di n. 1 forno di cottura esistente (F3) con forno di nuova generazione per la produzione di grandi formati che comporterà un aumento della capacità produttiva di circa 8%, passando da **699 a 752,6 t/giorno** di prodotto cotto (aumento di **53,6 t/gg**);
- sostituzione del filtro fumi collegato al forno F3 senza variazioni dei parametri autorizzati associati al punto di emissione E1;
- aggiunta del punto di emissione E63 collegato al raffreddamento del nuovo forno che avrà portata 14.000 Nmc/h, altezza 15 m e durata 24 h/gg e variazione della portata da 15.000 a 29.000 Nmc/gg e dell'altezza da 10 a 15 m del punto di emissione esistente E30 "Raffreddamento forno 3 (diretto). Entrambi i punti di emissione in atmosfera non prevedono inquinanti associati;
- eliminazione dello scambiatore di calore associato al forno F1 e del relativo punto di emissione E32;
- eliminazione del vecchio forno di termoretrazione e relativo punto di emissione E33, a seguito della sostituzione dello stesso con nuovo impianto che non prevede punti di emissione associati;
- eliminazione del granulatore e relativa modifica della denominazione del punto di emissione E12 in "sili e giostra", senza variazione dei parametri autorizzati;

- eliminazione delle vecchie caldaie a gas metano degli spogliatoi e dei relativi punti di emissione poco significativi PS6 e PS7 e ri-denominazione del punto di emissione PS5 in “caldaia bagni nuovi”;

preso atto che in data 04/12/2017 è pervenuta alla SAC ARPAE di Modena da parte della Regione Emilia Romagna – Servizio valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale la **D.G.R. n. 1815/2017 del 17/11/2017** con la quale la Giunta della Regione Emilia Romagna ha deliberato “di escludere, ai sensi dell’art. 10 della L.R. 9/1999 e del vigente art.19 del Dlgs.152/2006, dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) il “Progetto di ristrutturazione con adeguamento tecnologico e aumento della capacità produttiva dell’impianto ceramico esistente in Via Canaletto n.141, nel comune di Fiorano Modenese, proposto da Ceramiche Atlas Concorde Spa, con sede legale in comune di Fiorano Modenese, Via Canaletto n.141”, in quanto non comporterà impatti negativi e significativi sull’ambiente”;

richiamata, inoltre, la **comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA** presentata da Ceramiche Atlas Concorde S.p.A mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 10/10/2017 (assunta agli atti con prot. n. 19819) e successive integrazioni volontarie del 15/12/2017 (assunta agli atti con prot. n. 24474) con cui sono richieste le modifiche di seguito dettagliate:

- installazione di n. 10 nuove tramogge di pesatura e carico;
- eliminazione di n. 2 mulini discontinui;
- installazione di n. 1 nuovo mulino smalti, n.1 tintometro e n.22 vasche smalti fuori terra. Le vasche fuori terra saranno in acciaio inox con capacità 8 mc cadauna;
- sostituzione della doppia linea di squadratura ad umido esistente con n.2 nuove linee singole di squadratura a secco alle quali saranno collegati n.2 nuovi filtri, associati a n.2 nuovi punti di emissione **E64** “Squadratura 1” ed **E65** “squadratura 7” per ognuno dei quali è proposta portata di 28.000 Nmc/h, altezza 20 m, durata 24 h/gg, limite per materiale particellare pari a 8 mg/Nmc (sono allegate schede filtro);
- aggiunta di una ulteriore linea di squadratura ad umido e di n. 2 linee di lappatura ad umido (di cui una in proseguimento alla linea di squadratura n.4);
- aggiunta di una nuova linea di scelta (n.7) e di nuovo pallettizzatore associato;
- dismissione dell’impianto di “Levigatura crudo 2” associato all’impianto di aspirazione ed abbattimento **E49** e collegamento a tale punto di emissione delle seguenti aspirazioni:
  - a) aspirazione spazzolatrici scelta n. 3, 4, 5, 6, attualmente collegate al punto punto di emissione E4, che sarà dismesso;
  - b) nuova aspirazione sulla spazzolatrice scelta n.7;
  - c) nuova aspirazione sulla spazzolatura in uscita dalla linea di lappatura n.1, associata alla linea di squadratura 4;
  - d) nuove aspirazioni su incisione e spacco di n. 4 linee di squadratura (linee SQ1 - 3 - 4 e 7);

per il punto di emissione E49 con la configurazione suddetta, è richiesto un aumento di portata da **15.000 a 22.000 Nmc/h** (utilizzando i volumi di E4 dismesso), mentre non vi sarà variazione dei restanti parametri autorizzati (viene allegata scheda filtro);

- aggiunta al punto di emissione E3 dell'aspirazione associata alla spazzolatura della nuova linea di lappatura n. 2 senza modifica dei parametri autorizzati associati
- ridenominazione del punto di emissione E53 in "Spazzolatura piastrelle Squadratrici n.5 e 6", senza modifica dei parametri autorizzati associati;
- bilanciamento di alcuni impianti di aspirazione collegati ai seguenti punti:
  - a) **E7** "Smalterie n. Ls1, Ls2, Ls3, Ls4, Ls5" andrà ad aspirare solamente le linee di smalteria n. 1, 2, 3 e 4", senza variazione dei parametri autorizzati;
  - b) **E8** "Smalterie Ls6, Ls7 e macinazione smalti" andrà ad aspirare solamente le linee di smalteria n. 5 e 6", senza variazione dei parametri autorizzati;
  - c) **E15** a seguito dell'eliminazione della "Levigatura in crudo n.1" sarà associata alla linea di smalteria 7 ed alla macinazione smalti ed è richiesto un aumento della durata di funzionamento da 6 a 24 h/gg, mentre non vi sarà variazione dei restanti parametri autorizzati;

considerato che domande suddette il gestore specifica che:

- non vi sarà variazione dei flussi dei massa autorizzati in quanto per i nuovi punti di emissione E64 ed E65 è proposto un limite per il materiale particellare di 8, invece, di 30 mg/Nmc e per i punti di emissione E9 ed E21, sempre per il materiale particellare, è proposta una riduzione della concentrazione da 20 a 16,3 mg/Nmc. Tali modifiche, assieme a quelle elencate precedentemente per i diversi punti di emissione soggetti a modifica, consentiranno il mantenimento dell'invarianza del flusso di massa per i singoli inquinanti autorizzati;
- dal punto di vista del rumore non sono attesi impatti aggiuntivi in quanto: le variazioni impiantistiche saranno attuate tutte all'interno dei fabbricati; gli impianti di abbattimento associati ai nuovi punti di emissione saranno alloggiati in posizione interna allo stabilimento ed i motori dei ventilatori saranno dotati di cabine insonorizzanti, mentre i camini saranno dotati di silenziatori; l'emissione sonora del nuovo filtro associato ad E1 è paragonabile a quella del filtro che sarà sostituito e sarà nella medesima posizione e l'aggiunta del contributo sonoro del nuovo punto associato al raffreddamento è compensato dall'eliminazione di altri punti di emissione;
- è prevista una lieve riduzione dei consumi di energia termica in quanto il nuovo forno che sarà installato è più performante rispetto al forno che si andrà a sostituire; pertanto, anche a fronte di un aumento della capacità produttiva, l'indicatore di performance associato sarà inferiore rispetto a quello riferito all'anno 2016;
- è previsto un un lieve aumento dei consumi di energia elettrica a seguito delle modifiche impiantistiche richieste. L'indicatore di performance associato, invece, a seguito dell'aumento della capacità produttiva subirà una riduzione rispetto a quello riferito all'anno 2016;

- è previsto un aumento proporzionale a quello relativo alla capacità produttiva (8%) relativamente al consumo di materie prime, di acque (anche se continuerà ad essere incentivato il recupero) e dei rifiuti prodotti;
- non vi saranno variazioni significative rispetto ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance, eccetto per gli indicatori energetici suddetti ed il fattore di emissione associato al materiale particolato che subirà un lieve aumento;

dato atto che in data 02/05/2017 ed in data 10/10/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alle comunicazioni sopra citate, che si configura come “modifiche non sostanziali che comportano l’aggiornamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale”;

preso atto dell’eliminazione dei punti di emissione E4, E32 ed E33 e della rinominazione di E12 ed E53;

valutato che:

- le schede filtro associate ai punti di emissione E1, E49, E64 ed E65 sono conformi a quanto previsto dai criteri CRIAER;
- per i punti di emissione E30, E63 è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui analisi in singolo alla data di messa a regime per la portata;
- per i punti di emissione E1, E15, E49, E64, E65 è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui analisi in triplo alla data di messa a regime per la portata e inquinanti;
- per i punti di emissione E3, E7, E8 ai quali vengono variate alcune aspirazioni senza variazione dei parametri autorizzati e per i punti di emissione E9 ed E21 ai quali viene ridotto il limite per il materiale particolato per compensare l’aumento del flusso di massa dovuto alle modifiche richieste è sufficiente che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di Monitoraggio, successiva alla data di rilascio del presente atto di modifica;

verificato che:

- a seguito delle modifiche richieste è prevista una variazione della capacità massima autorizzata per la quale la Giunta della Regione Emilia Romagna si è espressa mediante rilascio della D.G.R. n. 1815/2017 del 17/11/2017 sopra richiamata e che, pertanto, la modifica è da ritenersi non sostanziale ai sensi dell’AIA. Infatti, in base a quanto stabilito dalla V<sup>^</sup> Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 (punto 1.1.1 – Modifiche sostanziali - elenchi non esaustivi) l’aumento di capacità produttiva richiesto è ***inferiore alla soglia di 75 t/giorno*** prevista dall’All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 per l’attività di “fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura”, nonché, ***inferiore al 50% della capacità produttiva autorizzata*** con la Determinazione n. 7 del 20/01/2015 di Modifica Sostanziale dell’AIA. Pertanto, in caso di successive modifiche all’AIA il gestore dovrà fare riferimento all’aumento di capacità produttiva già effettuato (53,6 t/gg) ed alla soglia normativa (75 t/gg);

- i flussi di massa per i singoli inquinanti non subiranno modifiche rispetto ai flussi autorizzati a seguito delle compensazioni e limiti proposti;
- è previsto un leggero aumento relativamente ai consumi elettrici, coerente con le modifiche impiantistiche e l'aumento di capacità produttiva richiesti;
- non si ritiene necessario che il gestore effettui un collaudo acustico in quanto gli impianti installati sono interni allo stabilimento e, pertanto, si rimandano eventuali analisi a seguito della valutazione d'impatto acustica prevista come da piano di Monitoraggio per il 2018
- non sono attese variazioni significative (8%) rispetto ai consumi di materie prime, la produzione di rifiuti, il bilancio idrico ed i livelli di performance raggiunti;

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

considerato opportuno che il gestore conservi le registrazioni richieste alla Sezione D2.4 "Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I dell'AIA per almeno 5 anni; ciò a seguito della durata decennale di validità dell'AIA e per uniformità con le altre AIA rilasciate dal SAC ARPAE di Modena;

ritenuto necessario, a seguito delle modifiche introdotte dalla L.R. n. 13 del 28/07/2015 alla L.R. n. 21/2004 richiamate in premessa, sostituire nella sezione prescrittiva della Determina di Modifica sostanziale AIA e suoi allegati (I e II) i termini "Provincia di Modena" ed "ARPA di Modena – Distretto Competente" con "ARPAE di Modena";

valutato, infine, necessario in base alle domande di modifica presentate dal gestore, alle modifiche normative citate, per maggiore chiarezza dell'atto autorizzativo, sostituire interamente le Sezioni A1, C1.2, D ed E dell'Allegato I della Determinazione n. 07 del 20/01/2015;

reso noto che:

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

per quanto precede,

### il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l’Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 7 del 20/01/2015 di Modifica Sostanziale AIA rilasciata dalla Provincia di Modena all’installazione Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n.141 a Spezzano in Comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sito presso la sede legale, come di seguito indicato:
- a) sono autorizzate le modifiche comunicate:
- in data 25/05/2017 tramite il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 10196), per le quali i termini sono stati riavviati a seguito del rilascio della D.G.R. n. 1815/2017 del 17/11/2017 sopra richiamata;
  - in data 10/10/2017 tramite il Portale Regionale “Osservatorio IPPC”, assunte agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n.19819 del 09/10/2017 e successive integrazioni volontarie del 15/12/2017;
- b) i riferimenti “Provincia di Modena” ed “ARPA di Modena – Distretto Competente” presenti nelle prescrizioni della: Determina di Modifica Sostanziale AIA suddetta e relativi Allegati I e II sono sostituiti con la dicitura **“ARPAE di Modena”**;
- c) il **punto 1** della Determinazione AIA è sostituito dal seguente:
- “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 **752,6 t/giorno** di prodotto cotto (complessivo tra momocottura e gres porcellanato).
- Al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
- potenzialità autorizzata con Modifica Sostanziale dell’AIA (Determinazione n. 07/2015): **699 t/giorno**;
  - aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale (presente atto): incremento di **53,6 t/giorno** (pari a circa 8 % della precedente potenzialità e pari al 71,5% della soglia di cui al punto 3.5 dell’Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 – 75 t/gg)”.
- d) le **Sezioni A1, C1.2, D ed E dell’Allegato I dell’AIA** suddetta sono sostituite dalle rispettive sezioni riportate nell’allegato al presente atto di modifica;
- e) di stabilire che il gestore **deve presentare appendice alle garanzie finanziarie in essere con riferimento al presente atto** (vedi punto D2.8.10 gestione dei rifiuti dell’allegato al presente atto);

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 7 del 20/01/2015** rilasciata dalla Provincia di Modena;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 7 del 20/01/2015, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. ed al Comune di Fiorano Modenese – Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso.
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all'obbligo di pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 8 pagine.

IL FUNZIONARIO UFFICIO AIA  
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. 8 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data ..... Firma .....

**ALLEGATO 1^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA DITTA CERAMICHE ATLAS  
CONCORDE S.P.A. – STABILIMENTO DI SPEZZANO**

- Rif. int. n. 21/01282550365
- sede legale e produttiva in Via Canaletto, 141 in Comune di Fiorano Modenese - Spezzano (Modena);
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D. Lgs. 152/06)

**SEZIONI SOSTITUITE DELL'ALLEGATO I DELLA DET. N. 07 DEL 20/01/2015**

**A1 DEFINIZIONI**

**AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2010/75/UE e nell'allegato VIII del 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 (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

**Gestore**

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

**Installazione**

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

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

---

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

L'azienda Ceramiche Atlas Concorde produce piastrelle di grès porcellanato e monocottura e polveri per pressatura (atomizzato per monocottura e per gres porcellanato). Una parte dell'atomizzato prodotto è destinato alla vendita.

L'AIA è stata rinnovata per una capacità massima di produzione pari a **607 t/giorno** di prodotto cotto considerando una media di 319 giorni lavorati/anno.

A seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata con Modifica Sostanziale AIA Determinazione n.7 del 20/01/2015 la capacità massima di produzione autorizzata è aumentata a **669 t/giorno** di prodotto cotto. I nuovi forni installati, infatti, producono un formato di piastrelle con peso medio di circa 23 Kg/mq, a fronte di un peso medio precedente di circa 20,5 Kg/mq.

Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. il giorno 17/07/2017 ha presentato domanda per l'attivazione della procedura di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale (di cui al Titolo II della Legge Regionale n. 9/1999 ed alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006) per l'installazione sita in via Canaletto n.141, nel Comune di Fiorano Modenese (MO), relativamente ad un progetto ulteriore di ristrutturazione che prevede, oltre a modifiche impiantistiche minori, un aumento della capacità produttiva da 699 a **752,6 t/giorno** di prodotto cotto (aumento di 53,6 t/gg) a seguito sostituzione di n. 1 forno di cottura esistente (F3) con forno di nuova generazione per la produzione di grandi formati.

Con la **D.G.R. n. 1815/2017 del 17/11/2017** la Giunta della Regione Emilia Romagna ha deliberato *“di escludere, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 9/1999 e del vigente art.19 del Dlgs.152/2006, dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) il “Progetto di ristrutturazione con adeguamento tecnologico e aumento della capacità produttiva dell'impianto ceramico esistente in Via Canaletto n.141, nel Comune di Fiorano Modenese, proposto da Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. con sede legale in comune di Fiorano Modenese, Via Canaletto n.141”, in quanto non comporterà impatti negativi e significativi sull'ambiente”*.

Inoltre, in data 10/10/2017 Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. ha presentato **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** con cui sono richieste ulteriori modifiche impiantistiche che però non prevedono aumento della capacità produttiva ed aumento del flusso di massa autorizzato alle emissioni in atmosfera per singolo inquinante.

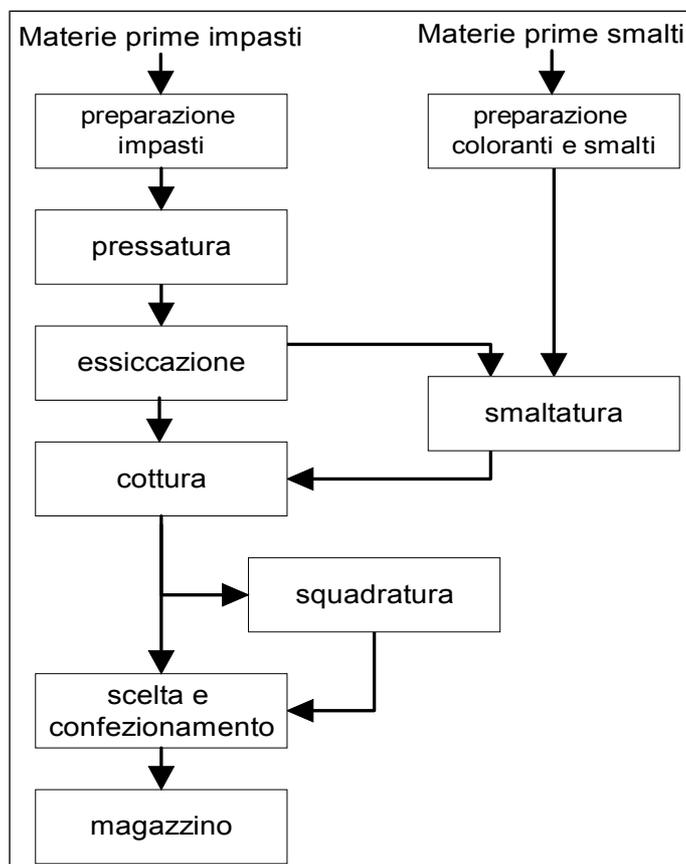
Di seguito sono elencate le modifiche impiantistiche richieste nelle domande suddette:

- sostituzione di n. 1 forno di cottura (F3);
- sostituzione di n.10 tramogge di carico esistenti con altrettante nuove;
- eliminazione n.2 mulini discontinui dal reparto macinazione impasti;
- aggiunta di n.1 mulino macinazione smalti, n. 1 tintometro e n. 22 vasche;
- sostituzione della doppia linea di squadratura ad umido esistente con n.2 nuove linee singole di squadratura a secco;
- aggiunta di una ulteriore linea di squadratura ad umido e di n. 2 linee di lappatura ad umido (di cui una in proseguimento alla linea di squadratura n.4);
- aggiunta di una nuova linea di scelta (n.7) e di nuovo pallettizzatore associato;
- sostituzione di n.1 forno termoretraibile;
- dismissione degli impianti di levigatura a crudo 1 e 2.

**L'assetto impiantistico complessivo di riferimento, quindi, è quello descritto nelle relazioni tecniche allegate alle domande di modifica suddette e rappresentato nelle planimetrie allegate alle stesse.**

Si tratta di un tipico ciclo ceramico completo le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida di riferimento. Nella breve sintesi illustrativa che segue, si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione senza fare distinzione tra i vari tipi di piastrelle e pezzi speciali prodotti in stabilimento.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame anche a seguito delle modifiche richieste.



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 delle Materie Prime

La prima fase del processo produttivo è rappresentata dall'arrivo e dallo stoccaggio delle materie prime. L'impasto è costituito da un'apposita miscela costituita da una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia) con funzione smagrante e strutturale, in grado di limitare i ritiri e le dilatazioni durante la cottura del pezzo ceramico, e una frazione feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione.

Le materie prime giungono in stabilimento, tramite autotreni, da cave o da scali ferroviari e navali. Successivamente vengono stoccate in box, opportunamente separati ed identificati, situati in un'area coperta dello stabilimento.

La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo, computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 14 tramogge di pesatura e carico.*

#### Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le materie prime fino agli impianti di macinazione, chiamati tamburlani. All'interno dei mulini, oltre alle materie prime, vengono aggiunti, sempre nelle opportune percentuali, acqua prelevata da pozzi, deflocculante (sostanza in grado di mantenere liquida la sospensione diminuendo contestualmente il contenuto d'acqua) e corpi macinanti costituiti da ciottoli e biglie di allubit. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle materie prime possiede un'umidità di circa il 30% e viene definita, in gergo ceramico, "barbottina". Questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio (densità, residuo di

macinazione, viscosità), viene stoccata all'interno di vasche di cemento e continuamente movimentata tramite agitatori.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 mulini continui.*

#### Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata ed entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 550 °C proveniente da un impianto di cogenerazione, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità di circa il 5-6%.

La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in Grès Porcellanato.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 atomizzatori con recupero di calore.*

#### Pressatura

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

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

Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa, e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale. La compressione tra le due superfici avviene in due tempi separati da una breve fase di disareazione.

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

Negli anni 90 si è sviluppata una nuova tecnologia, il Doppio Caricamento, che permette di ottenere particolari effetti estetici: prima della fase di pressatura si carica l'alveolo dello stampo della pressa con una miscela di polveri, circa il 75%, su cui si deposita uno strato costituito o da una seconda miscela, o da scaglie e grani.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 9 presse.*

#### Essiccamento

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

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali, all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un generatore.

Al termine del ciclo di essiccamento la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 7 essiccatoi.*

#### Smaltatura e Preparazione Smalti

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

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di vari materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobio e graniglie minerali.

I semilavorati utilizzati per le applicazioni durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido delle opportune materie prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc).

Le piastrelle, attraverso un sistema di avanzamento costituito da cinghie trapezoidali, sono trasportate dalla linea interessata fino all'ingresso dei forni dove, depositate su rulli, iniziano il ciclo di cottura.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 linee di smalteria, n. 7 mulini smalti e n.2 tintometri.*

### Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico: le piastrelle crude vengono sottoposte ad un ciclo termico, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. I prodotti vengono cotti ad una temperatura di 1190°C per la monocottura e di 1230° C per il gres porcellanato per una durata del ciclo variabile a seconda del prodotto che si vuole ottenere.

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa di una eventuale squadratura e della scelta finale.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti sempre n. 5 forni.*

### Squadratura e Lappatura

Il materiale cotto può subire, prima della fase di scelta, la cosiddetta squadratura o rettifica che è un processo ottenuto attraverso l'abrasione dei bordi delle piastrelle con mole metalliche diamantate, sino a portarli ad una misura prefissata, che può avvenire sia ad umido, che a secco. La piastrella viene lavorata su due lati dalla prima macchina, poi ruotata di 90 gradi e lavorata sugli altri due lati. Nella linea a secco il taglio delle piastrelle avviene per spacco, ovvero, è presente un elemento che incide la superficie della piastrella e, successivamente, un altro elemento divide le diverse parti.

Una parte delle piastrelle, su commessa specifica, può essere sottoposta anche ad una lavorazione meccanica della superficie (lappatura), consistente in un processo ad umido ottenuto attraverso l'abrasione, tramite spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte.

Dalla squadratura e lappatura ad umido si generano sospensioni acquose, derivanti dall'asportazione del materiale, che vengono inviate all'impianto di depurazione aziendale per la separazione del solido e il riciclo dell'acqua.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.5 linee di squadratura ad umido, n.2 linee di squadratura a secco e n.2 linee di lappatura ad umido.*

### Scelta

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

Secondo i risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 linee di scelta.*

### Confezionamento

Il materiale viene inscatolato utilizzando apparecchiature automatiche e posizionato su pallet. Questi sono opportunamente imballati con reggette e termoretraibili, e successivamente immagazzinati.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 pallettizzatori, n.2 forni termoretraibili e n. 1 fornello per termoretrazione.*

### Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati nei magazzini coperti e nei cortili esterni espressamente predisposti. I magazzini sono mappati e tutta l'attività, dallo stoccaggio alla spedizione, è gestita in radio frequenza.

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

1. un laboratorio con duplice ruolo:
  - Controllo delle caratteristiche delle materie prime in entrata utilizzate per l'impasto, della barbotina derivante dalla macinazione ad umido delle stesse Materie Prime, della

polvere atomizzata prodotta durante la fase di essiccamento a spruzzo, delle piastrelle crude all'uscita dall'essiccatoio, degli ossidi coloranti entranti e utilizzati per la colorazione dell'impasto (colore). Alcuni di questi controlli sono delegati agli addetti dei reparti ed il laboratorio ne conserva la memoria storica.

- Controllo delle caratteristiche delle materie prime in entrata utilizzate per gli smalti, i coloranti, le fiammature e delle basi serigrafiche (residuo di macinazione, aspetto della superficie).

Il laboratorio svolge, inoltre, l'attività di ricerca e sviluppo di nuovi prodotti;

2. un depuratore acque, situato all'esterno dello stabilimento per il trattamento e il riciclo, dopo depurazione, delle acque reflue produttive;
3. un'area dedicata al lavaggio degli automezzi di sollevamento e annesso disoleatore;
4. un'area aziendale dotata di raccolta ed accumulo delle acque di dilavamento (vasca parzialmente riutilizzate per l'irrigazione del verde della villa adiacente);
5. i filtri per l'abbattimento delle polveri che sono situati in determinate zone esterne allo stabilimento, o interne in prossimità dei reparti produttivi. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte vengono scaricate in grossi sacconi, e inviate ad una bagnatrice. Successivamente le polveri sono stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione, oppure cedute a terzi per il recupero.
6. i filtri per la depurazione dei fumi dei forni che sono installati presso tutti gli impianti di cottura presenti all'interno dello stabilimento. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata) e 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. La calce esausta (CER 101209) è conferita come rifiuto pericoloso a ditta autorizzata per recupero e/o smaltimento;
7. un impianto di cogenerazione, del tipo a turbina (turbo gas), alimentato a metano, che fornisce contemporaneamente energia elettrica agli impianti ed energia termica agli atomizzatori. L'impianto ha un proprio autoconsumo energetico. Il surplus energetico prodotto viene immesso nella rete dell'Ente gestore e venduto;
8. un impianto per recupero di calore dai forni di cottura n. 4 e 5 mediante l'utilizzo di una parte dei fumi derivanti dai raffreddamenti, come aria comburente per i forni stessi e per gli essiccatoi.

---

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

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

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

### **D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO**

#### D2.1 finalità

1. La ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A per lo Stabilimento di Spezzano di Fiorano Modenese (Via Canaletto 141) è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'ARPAE di Modena (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

## D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena;
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE ed, in particolare, dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno

ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Il gestore, pertanto, **entro il 30/04/2018** deve trasmettere una proposta di monitoraggio in tale senso.

A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l’Autorità competente effettuerà un aggiornamento d’ufficio dell’AIA. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l’Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per il controllo delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell’AIA);

7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda 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	E1 – Forno cottura F3	E2 – Pulizia pneumatica	E3 – Spazzolatrici scelta 1, 2 e spazzolatura Lappatura n.2	E5 – Trasporto atomizzato ATM1	E6 – Presse 8, 9, alimentaz. presse, n.2 doppi caricamenti	E7 – Smalterie n. 1 - 2 - 3 - 4	E8 – Smalterie n. 5 - 6
Messa a regime	-	(°)	A regime	(§)	A regime	A regime	(§)	(§)
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	16.000	4.200	5.000	15.000	40.000	45.000	25.000
Altezza minima (m)	-	15	16	10	16	16	14	15
Durata (h/g)	-	24	4	20	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	2,6	10	10	7	7	7	7
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (*)	UNI 10568:1997	-	5	5	5	5	5	5

Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	0,3	-	-	-	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	2,6	-	-	-	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	50	-	-	-	-	-	-	-
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	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 <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	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 <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	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	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	<i>Trimestrale</i> per portata polveri, fluoro <i>Semestrale</i> per SOV, Aldeidi <i>Annuale</i> per piombo, NO <sub>x</sub>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestral</i> <i>e</i>	<i>Semestral</i> <i>e</i>	

(°) rif. prescrizioni n. **3, 4 e 5**

(§) rif. prescrizione n. **6**

(\*) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia  $\geq 25$  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	E9 – Atomizzatore ATM1 e cogeneratore	E10 – Carico materie prime trasporto atomizzato ATM2	E11 – n.2 forni cottura (F4 - F5)	E12 – Sili e giostra	E15 – Smalteria n. 7 e macinazione smalti	E17 – Pulizia pneumatica	E18 – n.2 forni cottura (1-2)	E20 – Alimentaz. presse 4, 5, 6	E21 – Atomizzatore e cogeneratore ATM2
Data messa a regime	-	(§)	A regime	A regime	A regime	(°)	A regime	A regime	A regime	(§)
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	65.000	32.000	26.000	32.000	18.000	5.000	30.000	34.000	80.000
Altezza minima (m)	-	25	25	16	12	12	10	18	10	17
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	<b>24</b>	4	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	<b>16,3</b>	7	2,6	10	6	10	2,6	7	<b>16,3</b>

Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (*)	UNI 10568:1997	5	5	-	5	5	5	-	5	5
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	-	-	0,3	-	-	-	0,3	-	-
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	-	-	2,6	-	-	-	2,6	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	-	-	50	-	-	-	50	-	-
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	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	-	-	-	20	-	-
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	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	-	200	-	-	-	200	-	200
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 (**)	-	500 (**)	-	-	-	500 (**)	-	35 (**)
CO(mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	100	-	-	-	-	-	-	-	100
Impianto di depurazione	-	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	<i>Trimestrale</i> e per portata, polveri <i>Annuale</i> per NO <sub>x</sub> , CO	<i>Semestrale</i>	<i>Trimestrale</i> per portata polveri, fluoro <i>Semestrale</i> per SOV, Aldeidi <i>Annuale</i> per piombo, NO <sub>x</sub>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestrale</i>	<i>Trimestrale</i> per portata polveri, fluoro <i>Semestrale</i> e per SOV, Aldeidi <i>Annuale</i> per piombo, NO <sub>x</sub>	<i>Semestrale</i>	<i>Trimestrale</i> per portata, polveri <i>Annuale</i> per NO <sub>x</sub> , CO

(°) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

(§) rif. prescrizione n. 6

(\*) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia  $\geq 25$  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	E24 – Essiccatoio n.5	E25 – Essiccatoio n.4	E26 – Alimentazione presse 1, 2, 3, 7	E28 - Emergenza raffredd. Forno 5	E29 - Emergenza raffredd. Forno 4	E30 – Raffredd. forno 3
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime	(°)
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	7.000	7.000	60.000	15.000	15.000	<b>29.000</b>
Altezza minima (m)	-	14	14	10	14	10	<b>15</b>
Durata (h/g)	-	24	24	24	Emerg.(**)	Emerg. (**)	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	-	7	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (*)	UNI 10568:1997	-	-	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	-	-	filtro a tessuto	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	<i>Semestrale</i>	-	-	-

(°) rif. prescrizioni n. **3, 4 e 5**

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

(\*\*) Il punto di emissione riguarda lo sfiato di emergenza che entra in funzione solamente in caso d'impossibilità o di problemi nel recupero dei fumi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E31 – Scambiatore di calore F11	E35 – Raffredd. Forno 2	E36 – Raffredd. Forno 1	E37 – Scambiatore di calore F18	E38 – Essiccatoio 2
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.000	29.000	29.000	21.800	5.500
Altezza minima (m)	-	8	15	15	8	15
Durata (h/g)	-	24	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	E39 – Essiccatoio 1	E40 – Cabina prove laboratorio	E41 – Cabina prove laboratorio	E42 – Essiccatoio 3	E44 – Essiccatoio pre forno n. 5	E45 – Essiccatoio pre forno n. 4
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5.500	900	900	6.000	2.000	2.000
Altezza minima (m)	-	15	14	14	15	10	10
Durata (h/g)	-	24	2	2	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	10	10	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (*)	UNI 10568:1997	-	5	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	-	A.U. a velo d'acqua	A.U. a velo d'acqua	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	<i>Annuale</i>	<i>Annuale</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  $\geq 25$  g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E46 – Essiccatoio 6	E47 – Essiccatoio 7	E49 – Spazzolatrici scelta n. 3 – 4 – 5 – 6 – 7, Spazzolatura linea di lappatura n.1, incisione e spacco Linee di squadratura n. 1 - 3 - 4 - 7	E50– Raccolta polveri filtri	E51 - Saldatura	E52- Saldatura	E53 – Spazzolatura piastrelle Squadratrici n.5 e 6
Messa a regime	-	A regime	A regime	(°)	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	7.000	7.000	<b>22.000</b>	1200	1300	1300	2200
Altezza minima (m)	-	15	15	15	16	10	10	8
Durata (h/g)	-	24	24	24	8	0.5	0.5	4
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	-	6	7	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (*)	UNI 10568:1997	-	-	5	5	-	-	5
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	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	5	
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	-	-	-	-	10	10	
Impianto di depurazione	-	-	-	filtro a tessuto	filtro a tessuto	-	-	
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Semestrale	Semestrale	-	-	

(°) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E54 – Raffred_ damento forno 5	E55 – Raffred_ damento forno 4	E56 – Emerg. forno 1	E57 – Emerg. forno 2	E58 - Emerg. forno 3	E59 - Emerg. forno 4	E60 - Emerg. forno 5
Data messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	20.000	20.000	15.000	15.000	13.000	13.000	13.000
Altezza minima (m)	-	14	10	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	-	24	24	Emerg.	Emerg.	Emerg.	Emerg.	Emerg.
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E61 - emergenza Raffred_ damento forno 1	E62 - emergenza Raffred_ damento forno 2	E63 – Raffred_ damento forno 3	E64 – Squadratura 1	E64 – Squadratura 7
Messa a regime	-	A regime	A regime	(°)	(°)	(°)
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	Da 0 a 17.000	Da 0 a 17.000	<b>14.000</b>	<b>28.000</b>	<b>28.000</b>
Altezza minima (m)	-	15	15	<b>15</b>	<b>20</b>	<b>20</b>
Durata (h/g)	-	Emerg. (**)	Emerg. (**)	<b>24</b>	<b>24</b>	<b>24</b>

Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	-	-	8	8
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (*)	UNI 10568:1997	-	-	-	5	5
Impianto di depurazione	-	-	-	-	filtro a tessuto	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	Semestrale	Semestrale

(°) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

(\*\*) Il punto di emissione riguarda lo sfiato di emergenza che entra in funzione solamente in caso d'impossibilità o di problemi nel recupero dei fumi.

### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

**I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro** ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui

pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

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

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

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

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

- **Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni**

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

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

metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E1, E15, E30, E49, E63, E64, E65**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese . Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**; in particolare:
  - relativamente ai punti di emissione **E1, E15, E49, E64 ed E65** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
  - relativamente ai punti di emissione **E30 ed E63** portata alla messa a regime;
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. relativamente ai punti di emissione **E3, E7, E8, E9 ed E21** il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio, successivo al presente atto di modifica;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:

- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
  - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato);
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e atomizzatori)**, i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.
- Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per **almeno per 5 anni**.

#### PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

10. le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento stesso**, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
  - l'attività collegata;
  - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le **emissioni fredde**, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di

captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro entro il termine di una settimana;

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

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

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

### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
12. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
14. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPAE di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
15. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinamento possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
16. I forni e atomizzatori devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del **funzionamento degli stessi**. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.  
**In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell'Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al**

**funzionamento dei forni** (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

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

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

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

#### D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto di depurazione delle acque e relative vasche;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche (scarico S1 Via Canaletto) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato e di acque meteoriche da pluviali e piazzale (scarichi S2 in dispersione verso piazzale Ceramica Colli ed S3 verso fosso su Strada Pedemontana);
5. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).
6. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Modena.

#### D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (zona depuratori, materie prime – compreso gasolio per alimentazione generatori emergenza forni e carrelli elevatori, erogazione carburante, vasche per acque destinate al recupero e ritiro rifiuti da terzi, vasche barbotina, 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'impianto che lo richiedano;
3. rispettare i limiti previsti dall'ipotizzata zonizzazione acustica del Comune di Fiorano Modenese:

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
Classe III	<b>60 dB(A)</b>	<b>50 dB(A)</b>	5	3
Classe IV	<b>65 dB(A)</b>	<b>55 dB(A)</b>		
Classe V	<b>70 dB(A)</b>	<b>60 dB(A)</b>		

5. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria ultima valutazione impatto acustico Giugno 2013 ed integrazione Novembre 2014):

Punto di misura	Note
CC1 lato E	Punto ubicato lungo il lato Est prossimo a via Canaletto
CC2 lato N	Punto ubicato lungo il lato Nord
CC3 lato W	Punto ubicato lungo il lato Ovest, in corrispondenza del percorso dei camion
CC4 lato S	Punto ubicato lungo il lato Sud, prossimo a via Pedemontana

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

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

	RICETTORI SENSIBILI (*)
<b>A1</b>	recettore sensibile ubicato su Via Canaletto, inserito in classe III
<b>A2</b>	recettore sensibile ubicato su Via Canaletto, inserito in classe III

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

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

#### D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. la calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche;
3. i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in serbatoi fuori terra (fusti, cubitainer, ecc), deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
5. i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicate il codice CER del rifiuto stoccato;

6. non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento;
7. sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da **Allegato II della det. n. 07 del 20/01/2017**;
8. **la Ditta è autorizzata** alle operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi di seguito indicate:
- **“R13 - messa in riserva dei rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”**;
  - **“R5 – riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche”**;
9. i rifiuti classificati speciali non pericolosi per i quali è concessa l’autorizzazione, nonché, i relativi quantitativi massimi stoccabili istantaneamente (messa in riserva) e trattabili annualmente sono i seguenti:

Codice CER	Tipologia (descrizione del rifiuto)	Operazione autorizzata	Quantitativo massimo istantaneo autorizzato alla messa in riserva (R13)		Quantitativo max trattabile annualmente (operazione R5) (tonn/anno)	Modalità di stoccaggio
			mc	tonn		
191308	rifiuti liquidi acquosi da risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	R13 - R5 Recupero all'interno del ciclo produttivo ceramico nella fase di macinazione ad umido delle materie prime per impasti	100	100	3500	Vasca in cemento da 265mc (*)

(\*) il refluo viene immesso all'interno della vasca dell'impianto di depurazione e immediatamente avviato al recupero in macinazione

10. il gestore deve presentare **entro 90 giorni dalla data del presente atto una garanzia finanziaria con validità a partire dalla data del presente atto, a favore dell'ARPAE – Direzione Generale Bologna**, per l'importo di seguito riportato:

- € 75.000,00 (settantacinquemila/00 euro) relativamente all'operazione R5 di rifiuti non pericolosi (e contestuale messa in riserva R13) - ai sensi dell'art. 5 comma 5.2 punto 4 della D.G.R. n.1991/03 l'importo va calcolato moltiplicando la potenzialità annuale dell'impianto espressa in tonnellate (3500 t/a) per € 12,00/t per rifiuti non pericolosi; l'importo minimo della garanzia finanziaria è comunque pari a 75.000,00 euro;

La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla D.G.R. n. 1991 del 13 ottobre 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 RD 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art.5 del RDL 12/3/1936 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;

**In alternativa alle modalità suddette, il gestore può presentare un'appendice alla garanzia finanziaria già prestata con riferimento al presente atto;**

La durata della garanzia finanziaria deve essere **pari a quella dell'autorizzazione maggiorata di due anni**. 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 dell'ARPAE di Modena previa integrazione accettata dalle parti;

E' 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 prescritti nell'articolo 29-*sexies*, comma 9-*septies*, del D.Lgs. 152/0 e, pertanto, la sua violazione è sanzionata ai sensi dell'articolo 29-*quatuordecies*, comma 2, del D.Lgs. 152/06, ed è contrastata con le misure di cui all'articolo 29-*decies*, comma 9, del D.Lgs. 152/06;

L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:

- del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di aver ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
- del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS di cui al Regolamento CE 761/01

La garanzia finanziaria può essere svincolata dall'ARPAE di Modena in data precedente la scadenza dell'autorizzazione, dopo decorrenza di un termine di due anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività;

L'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 nelle MTD.

### D2.10 preparazione all'emergenza

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

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

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

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

### D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

#### D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

##### D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Materie prime per impasto	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Materie prime per additivi	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale

##### D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Acque prelevate da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Acque prelevate da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale

##### D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica stabilimento	contatore	mensile	Triennale	Elettronica (telelettura)	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta (cogeneratore)	contatore	mensile	Triennale	Elettronica (telelettura)	annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	mensile	Triennale	Cartaceo/elettronica	annuale

### D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di gas metano stabilimento	contatore	mensile	Triennale	elettronica (telelettura)	annuale
Consumo di gas metano per la turbina del cogeneratore	contatore	mensile	Triennale	elettronica (telelettura)	annuale
Consumo di gas metano per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	mensile	Triennale	Elettronica/cartacea	annuale

### D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMIS. REPORT
		Gestore	ARPA		
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Emissioni: <b>E1, E11, E18</b> (forni) <u>Trimestrale</u> portata, polveri, F <u>Semestrale</u> per SOV, Aldeidi <u>Annuale</u> per Pb ed NO <sub>x</sub> Emissioni: <b>E9, E21</b> (ATM) <u>Trimestrale</u> per portata, polveri <u>Annuale</u> per CO, NO <sub>x</sub> Emissioni: <b>E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8, E10, E12, E15, E17, E20, E26, E49, E50, 53, 64, 65</b> <u>Semestrale</u> per portata, polveri Emissioni: <b>E40, E41</b> (laboratori) <u>Annuale</u> per portata, polveri	Triennale - un'analisi a scelta sui forni di cottura ed ATM -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/08	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	Cartacea/elettronica	-
Δp di pressione filtri fumi forni e atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	Triennale	cartacea su rullini/ elettronica	-
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	-	-
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/elettronica	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	Triennale	-	-

### D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

Non sono presenti scarichi di acque produttive. E' sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque per usi domestici nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

### D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'impianto è presente un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque che ritornano nel ciclo produttivo. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

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

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

(\*\*) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei sistemi di contenimento rifiuti e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	Controllo visivo	giornaliero	Triennale	-	-
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-
Quantità di rifiuti recuperati suddivisa per codice CER (comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale

**D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee**

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

**D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance**

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
	m <sup>3</sup> /t			
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo/fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea/Elettronica su server	Annuale

**D2.3 Criteri generali per il monitoraggio**

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

---

***E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE***

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella;

3. l'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
  - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
  - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
  - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
  - diminuire le emissioni in atmosfera;
5. dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7;
7. per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
8. presso la vasca di raccolta della barbottina e presso le vasche di raccolta acque di processo devono essere mantenuti in efficienza i sistemi di antitraboccamento collegati ad allarmi acustici e visivi;
9. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
10. 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;
11. 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;
12. il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
13. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.
14. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

IL FUNZIONARIO UFFICIO AIA  
 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. 26 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data ..... Firma .....

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