

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-734 del 15/02/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06, L.R. 21/04. DITTA CERAMICA DEL CONCA S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO. (RIF. INT. N. 00819720400/22). VOLTURA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2017-770 del 15/02/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno quindici FEBBRAIO 2017 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA **CERAMICA DEL CONCA S.P.A.** -
INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE
COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL
PANARO. (RIF. INT. N. 00819720400/22).

VOLTURA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare, il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni” che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

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

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la determinazione della Direzione generale ambiente e difesa del suolo e della costa n. 5249 del 20/04/2012 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del Portale IPPC-AIA e l’utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate”;
- 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”;

premessi che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera 1-ter2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di Agosto 2007 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;
- il BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 480 del 28/11/2011** di Rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta PASTORELLI S.P.A. con sede legale in Comune di Casalecchio di Reno (BO), Via Calzavecchio 23, in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, denominato “Pastorelli S.p.A.” sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO);

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale dell’AIA suddetta: **Det. n. 233 del 21/06/2012**, **Det. n. 44 del 17/04/2013** rilasciati dalla Provincia di Modena e **Det. n. 34 del 27/01/2016** rilasciata dal SAC ARPAE di Modena;

richiamata, inoltre, la **Det. n. 3260 del 12/09/2016** di 4^a modifica non sostanziale ed aggiornamento AIA rilasciata dal SAC ARPAE di Modena, la quale ha sostituito interamente tutti gli atti suddetti e con la quale è stato autorizzato un aumento della capacità massima di produzione da 423 a **432 t/giorno** di prodotto cotto e varie modifiche impiantistiche;

considerato che in data 04/01/2017 perviene **comunicazione di voltura** della gestione dell’impianto suddetto (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 190) **a seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016**, della società “Pastorelli S.p.A.”, con sede in via Calzavecchio 23, in Comune di Casalecchio di Reno (BO), **nella società “Ceramica del Conca S.p.A.”**, con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant’Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400. L’atto notarile n. 12735 - IT è stato sottoscritto fra i

rappresentanti delle due società avanti al Notaio Mauro Plescia di Rimini in data 14/12/2016 e trascritto presso la Camera di Commercio di Forlì-Cesena e Rimini in data 20/12/2016;

considerato che con la voltura non cambiano le modalità gestionali ed operative relative all'impianto in oggetto e la capacità produttiva massima autorizzata dello stabilimento e, pertanto, si ritiene che permangano le medesime condizioni di tutela e salvaguardia che hanno permesso il rilascio dei precedenti atti;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dott. Richard Ferrari funzionario dell'ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- **di volturare l'Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 480 del 28/11/2011 e ss.mm. (in particolare, Det. ARPAE MO n. 3260 del 12/09/2016)** alla Ditta PASTORELLI S.P.A. (sede legale in Comune di Casalecchio di Reno (BO), Via Calzavecchio 23) **a favore di CERAMICA DEL CONCA S.P.A.**, avente sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400, **a seguito d'incorporazione societaria con effetto dal 27/12/2016**, in qualità di nuovo gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO);
- **di stabilire che:**
 1. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena a Pastorelli S.p.A. con **Determinazione n. 480 del 28/11/2011 e ss.mm. (in particolare, Det. ARPAE MO n. 3260 del 12/09/2016)**;
 2. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato smaltato e non) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **432 t/giorno** di prodotto cotto;
 3. gli allegati alla presente Voltura AIA: **Allegato I** "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ed **Allegato II** "Iscrizione n. SAV011 - al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006", ne **costituiscono parte integrante e sostanziale**;

4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione **entro 30 giorni** all'ARPAE - SAC di Modena anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. ARPAE effettua quanto di competenza previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.
7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad ARPAE (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni idriche e le emissioni sonore.
8. i costi che ARPAE di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta al riesame ai fini del rinnovo entro il 30/11/2021. A tale scopo, il gestore dovrà **presentare sei mesi prima del termine sopra indicato** adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter, comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

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

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale") e nella Sezione C dell'Allegato II ("Iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006");
- b) la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto" dell'Allegato I alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ceramica del Conca S.p.A. ed al Comune di Savignano s/P – Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP del Comune di Savignano Sul Panaro;

- 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. 5 pagine e da n.2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. SAV011 - AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. .

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
DITTA CERAMICA DEL CONCA S.P.A. DI SAVIGNANO S/P**

- Rif. int. N. 22/00819720400
- sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e sede installazione in Comune di Savignano sul Panaro (MO), Località Mulino, Via Magazzeno 1944;
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5, All. VIII – D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2010/75/UE e 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 (Ceramica del Conca S.p.A.).

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Ceramica del Conca S.p.A. (precedentemente Pastorelli S.p.A.) sito in via Magazzeno n° 1944 in località Mulino di Savignano sul Panaro (MO), è subentrato nel 2002 ad una analoga realtà produttiva esistente e l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 118.089 m².

Si precisa che nel sito le linee di produzione sono suddivise in due stabili che sono individuati dall'Azienda con le sigle "GRES1" e "GRES2", i quali devono essere considerati un unico impianto IPPC.

Lo stabilimento confina:

- a nord-ovest con Via Magazzeno, abitazioni ed aree agricole;
- a nord-est con una cava d'estrazione di ghiaia;
- ad est via Kennedy ed aree agricole;
- a sud con via Confine, abitazioni e aree agricole.

L'area si colloca nell'area industriale "zone omogenee D.1 artigianali e industriali prevalentemente edificate" situata nel Comune di Savignano sul Panaro (MO), che tra gli altri usi prevede le attività artigianali ed industriali.

I centri abitati più vicini a Ceramica del Conca S.p.A. sono in direzione sud la frazione di Mulino, a circa 1 Km e in direzione nord la frazione di Magazzino, a circa 500 mt.

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

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni (quasi tutti i reparti) e mediamente per 47 settimane/anno.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con **Determina n. 480 del 28/11/2011** rilasciata alla ditta Pastorelli S.p.A. per una capacità massima di produzione pari a **539 t/giorno** di prodotto cotto. In tale atto era prevista una ristrutturazione impiantistica suddivisa in due fasi.

Successivamente, sono state rilasciate le seguenti modifiche non sostanziali AIA: Determina n. 233 del 21/06/2012 (1^a modifica non sostanziale), Determina n. 44 del 19/04/2013 (2^a modifica non sostanziale) e Determina n. 34 del 27/01/2016, con le quali è stato variato il programma di ristrutturazione suddetto.

In particolare, con la seconda modifica è stata ridotta la capacità massima di produzione autorizzata a **423 t/giorno** di prodotto cotto ed il gestore ha rinunciato alla realizzazione della 2^a fase della ristrutturazione impiantistica autorizzata con atto di Rinnovo ed attuato modifiche minori alle emissioni esistenti.

Successivamente, in data 12/09/2016 è stata rilasciata dal SAC ARPAE di Modena la **Determina n. 3260** di 4^a modifica non sostanziale ed aggiornamento AIA, la quale ha sostituito interamente tutti gli atti suddetti. In particolare, è stato autorizzato un aumento della capacità massima di produzione da 423 a **432 t/giorno** di prodotto cotto e diversi interventi di variazione all'assetto impiantistico ancora in corso che riguardano principalmente lo stabilimento Gres 2 (ultimazione dei lavori prevista entro marzo del 2017).

In data 04/01/2017 perviene **comunicazione di voltura** della gestione dell'impianto suddetto (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 190) a seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016, della società "Pastorelli S.p.A.", con sede in via Calzavecchio 23, in Comune di Casalecchio di Reno (BO), nella società "Ceramica del Conca S.p.A.", con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400. L'atto notarile n. 12735 - IT è stato sottoscritto fra i rappresentanti delle due società avanti al Notaio Mauro Plescia di Rimini in data 14/12/2016 e trascritto presso la Camera di Commercio di Forlì-Cesena e Rimini in data 20/12/2016.

A seguito di voltura non varierà l'assetto impiantistico autorizzato.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie sino ad oggi dovute. Nessuna spesa è dovuta per la voltura: come da prescrizione n.5 della Det. n. 3260 del 12/09/2016 il vecchio gestore "PASTORELLI S.P.A." ed il nuovo gestore "CERAMICA DEL CONCA S.P.A.", hanno presentato comunicazione di variazione di titolarità, mediante autocertificazione, entro 30 giorni dall'avvenuta stipula dell'atto notarile d'incorporazione societaria.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
--

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE***Inquadramento territoriale*

Le attività circostanti all'insediamento produttivo della Ceramica del Conca S.p.A. sono principalmente di tipo agricolo e residenziale; sono presenti alcune aziende del settore metalmeccanico.

Non esistono nelle immediate vicinanze particolari zone soggette a tutela storica o ambientale.

Considerando un intorno approssimativo di 1 km rispetto al sito in oggetto, l'area maggiormente esposta agli impatti ambientali dell'impianto in esame è quella che comprende:

- la frazione di Mulino, in direzione sud, ad una distanza di circa 1 Km;
- la frazione di Magazzino, in direzione nord, ad una distanza di circa 500 mt;
- gli insediamenti di abitazioni situati in via Magazzino, Via Confine e Via Kennedy.

Nelle immediate prossimità della ditta sono presenti:

- attività estrattive (confine nord, nord-est);
- aree agricole (confini sud ed ovest) ed aree di tipo residenziale (confine est);

Rispetto allo stabilimento si osserva che:

- risulta inserito all'interno di un'area industriale;
- non sono presenti scarichi produttivi in acque superficiali, dal momento che viene effettuato il completo recupero delle acque produttive;
- sono presenti scarichi di acque domestiche (con impianto di trattamento adeguato) e acque meteoriche in acque superficiali (Canal Torbido).

Inquadramento meteo-climatico dell'area.

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

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

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

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

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

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

Dal 2001 al 2010 le precipitazioni annue misurate nelle stazioni meteorologiche dell'area pedecollinare (Formigine e Vignola) sono variate tra i 522 mm del 2006 (anno più secco), ai

1059 mm del 2010 (anno più piovoso). Nel 2010 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di maggio, giugno, agosto, ottobre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); il mese più secco è risultato luglio. La media dell'intervallo temporale considerato è pari a 746 mm/anno, contro un valore di 708 mm/anno per le stazioni localizzate nel comune di Modena.

La temperatura media annuale nel 2010 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 12.7°C, contro un valore di 13.4°C riferito al periodo 2001-2010 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Savignano, di 14.1°C. Nel 2010, è stata registrata una temperatura massima di 35.7°C e una minima di -10.9°C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale.

L'analisi complessiva dei dati raccolti nel 2010 dalla Rete di Monitoraggio Provinciale della Qualità dell'Aria conferma, per gli inquinanti critici invernali (PM₁₀ e NO₂), il miglioramento qualitativo già registrato nel 2009, a fronte di una situazione meteorologica simile e ad una ripresa dell'attività produttiva in media pari al 15%.

Nonostante questo dato positivo, rimangono critici il numero di superamenti di PM₁₀ (ancora superiori ai 35 ammessi) e, nelle zone dove è maggiore la pressione emissiva del traffico veicolare, i valori medi annuali dell'NO₂. Nel 2010, il limite giornaliero per il PM₁₀ (50 µg/m³) è stato superato in tutte le stazioni presenti nell'area pedecollinare: sono stati registrati 65 giorni di superamento nella stazione di Maranello, 75 giorni nella stazione di Circonvallazione San Francesco a Fiorano, 43 giorni nella stazione di Vignola, contro i 35 previsti dalla normativa (DL 155 13/08/2010). Le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto sono risultate superiori al limite (40 µg/m³) solo nella stazione di Fiorano (48 µg/m³), posizionata a bordo di un'arteria ad intenso traffico veicolare, mentre sono stati registrati valori al di sotto del limite sia nella stazione di Maranello che di Vignola (stazioni di fondo urbano e suburbano).

La campagna di monitoraggio eseguita dal 13/10 al 10/11/2010 mediante un mezzo mobile per la misura dei principali inquinanti atmosferici posizionato in Via Magazzeno, ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continue nelle stazioni fisse, il non rispetto del numero di superamenti di PM₁₀; le medie annuali di NO₂ e PM₁₀ sono state invece stimate inferiori ai rispettivi valori limite.

Nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono, invece, legate all'inquinamento da ozono con numerosi superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite.

In relazione a queste problematiche è necessario attuare azioni a breve e lungo termine per il risanamento della qualità dell'aria. Queste azioni sono state definite nel "Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria" che la Regione ha delegato alle Province e che la Provincia di Modena ha approvato il 29/03/2007.

Idrografia di superficie

Il territorio di Savignano ricade all'interno del bacino idrografico del fiume Panaro, che costituisce il corpo idrico principale dell'area e che funge da confine naturale ovest con i comuni di Marano, Vignola e Spilamberto. Sono, inoltre, presenti alcuni rii e fossi che tagliano perpendicolarmente il territorio confluendo in destra idrografica del fiume Panaro. In prossimità del centro abitato di Savignano è presente una derivazione irrigua che origina il canal Torbido, canale ad uso misto che percorre un lungo tratto della media e bassa pianura modenese.

Le stazioni più significative per la valutazione della qualità delle acque superficiali del territorio interessato sono:

- la stazione P4, Ponte di Marano (a monte dell'impianto);
- la stazione P5, Ponte di Spilamberto (a valle dell'impianto).

Ad oggi la qualità delle acque del fiume Panaro rilevate in entrambe le stazioni risulta, da un punto di vista ecologico-ambientale, essere classificabile complessivamente come buona (classe II per il biennio 2008-2009).

Idrografia profonda, vulnerabilità dell'acquifero

La conoide del fiume Panaro è costituita da numerose alternanze di depositi grossolani e fini di spessore variabile che raggiungono anche diverse decine di metri, con una organizzazione interna ben riconosciuta costituita da un acquitardo basale formato da alcuni metri di limi più o meno argillosi con una grande continuità laterale, da una alternanza di depositi fini e grossolani (in particolare nella porzione intermedia) spessi alcune decine di metri e da corpi tabulari grossolani. La porzione superiore di ogni alternanza è costituita da sedimenti ghiaiosi, amalgamati tra loro sia orizzontalmente che verticalmente, ed organizzati in potenti corpi tabulari. Lo spessore di questi depositi varia da circa 5 m fino ad alcune decine di metri e la loro continuità laterale può arrivare a 20–30 chilometri.

Nelle porzioni prossimali si formano corpi di ghiaie amalgamati tra loro senza soluzione di continuità, data l'assenza di acquitardi basali: pertanto i depositi ghiaiosi possono occupare ampie parti della superficie topografica e nella terza dimensione raggiungere spessori anche di molte decine di metri. Questi corpi di ghiaie amalgamati assieme ai lobi di conoide, sono sede dei principali acquiferi.

Nella zona apicale della conoide del fiume Panaro, dove per decine di metri si trovano corpi ghiaiosi amalgamati, è presente un acquifero detto monostrato in condizioni di falda libera, caratterizzato da frequenti ed elevati scambi idrici falda–fiume, in cui il fiume rappresenta la fonte di alimentazione delle falde.

La circolazione idrica è elevata, e in questo settore avviene la ricarica diretta delle falde dalla superficie e per dispersione dagli alvei principali e secondari. La circolazione si sviluppa all'interno dei corpi grossolani di conoide, isolati tra loro dai principali acquitardi, che costituiscono buone barriere di permeabilità.

Per quanto riguarda il chimismo delle acque, i valori medi di conducibilità per quest'area variano tra 400 e 600 $\mu\text{S}/\text{cm}$, e sono dovuti principalmente ad apporti di sorgenti ubicate all'interno di evaporiti (gessi) o di altri litotipi soggetti a dissoluzione chimica.

La durezza, riportata in gradi francesi, è legata principalmente ai sali di calcio e presenta valori medi nell'intorno di 30-40 °F.

Le concentrazioni dei solfati presentano valori inferiori a 60 mg/l, mentre la distribuzione areale dei cloruri, con andamento molto simile a quella dei solfati, rileva concentrazioni massime di poco superiori ai 20 mg/l.

La presenza di ferro e manganese, per le caratteristiche ossidoriduttive dell'acquifero, risulta tendenzialmente prossima ai limiti di rilevabilità (50 $\mu\text{g}/\text{l}$ per il ferro e 10 $\mu\text{g}/\text{l}$ per il manganese).

I nitrati forniscono indicazioni sulla pressione antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee. Nell'area in oggetto, le concentrazioni in nitrati sono molto variabili tra 10 e 30 e comunque sempre inferiori ai 50 mg/l (limite per la potabilità).

Il livello della falda acquifera si attesta a valori di soggiacenza tra -10 e -15 m e valori di piezometria di 80-100 m s.l.m..

Sismicità

Dal punto di vista sismico, nella classificazione sismica del territorio nazionale, contenuta nell'ODPCM n. 3274 del 20 marzo 2003, il territorio del Comune di Savignano sul Panaro è stato ricompreso nella zona 3 (Allegato 1 dell'ordinanza, zone a bassa sismicità).

Inquadramento acustico

Dal punto di vista acustico, per l'area d'insediamento dell'impianto in esame, il Comune di Savignano sul Panaro non ha ancora adottato la zonizzazione acustica ai sensi della L.R. 15/01; pertanto, secondo la classificazione ai sensi del DGR 2053/01 l'area del sito in oggetto si

considera ricadente in zona di classe V (aree prevalentemente industriali) a cui competono i seguenti limiti:

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

Le caratteristiche orografiche e idrogeologiche dell'area di insediamento in rapporto, da un lato, con la destinazione d'uso dell'area stessa e delle zone immediatamente circostanti, dall'altro con la natura e la dimensione delle unità produttive insediate, non presentano rilevanti criticità ambientali.

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

La Ditta Ceramica del Conca S.p.A. (ex. Pastorelli S.p.A.) produce piastrelle di Grès Porcellanato e polveri per pressatura (atomizzato). Una quota parte dell'atomizzato prodotto può essere destinato alla vendita; negli anni di validità dell'AIA (sino al 2015) tale quantità è stata nulla.

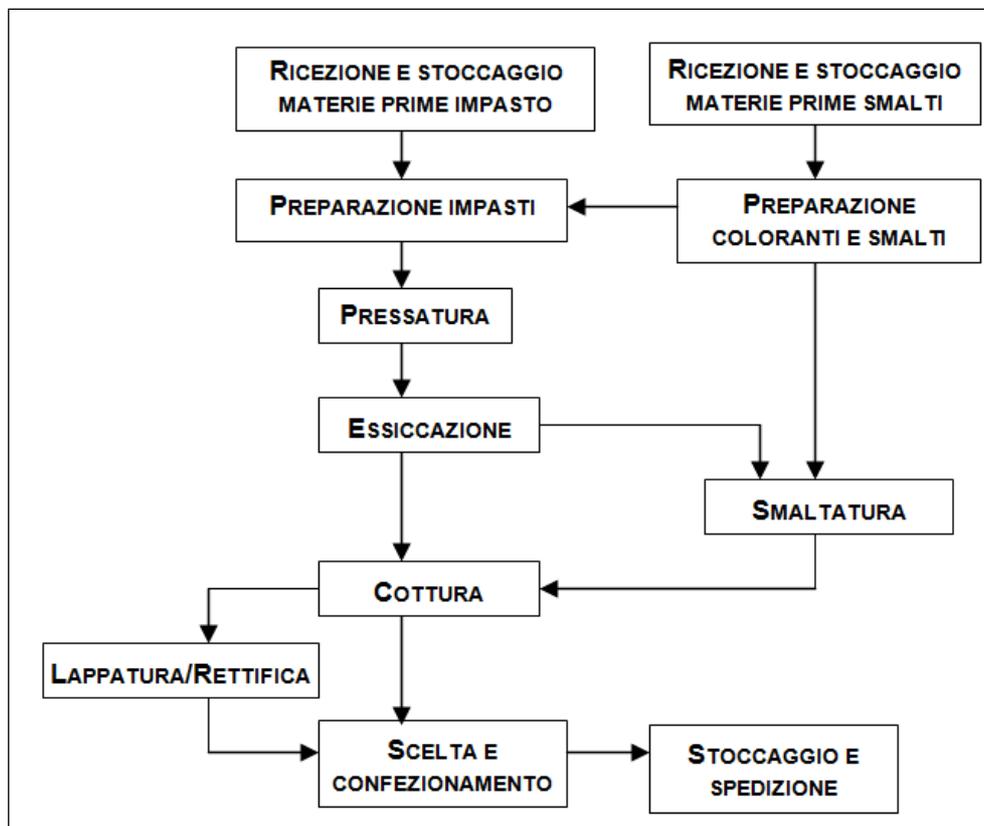
Attualmente Ceramica del Conca S.p.A. è autorizzata per una capacità massima di produzione pari a **432 t/giorno** di prodotto cotto.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello autorizzato con Det. n. 3260 del 12/09/2016 (4^a modifica non sostanziale ed aggiornamento AIA), rappresentato nelle planimetrie agli atti e non sarà modificato a seguito di presentazione di domanda di Voltura.

In particolare, sono stati autorizzati interventi di variazione all'assetto impiantistico che interessano principalmente lo stabilimento Gres 2 la cui ultimazione è prevista entro marzo del 2017, in dettaglio:

- eliminazione n. 4 forni di cottura (F2 in Gres 1 ed F3, F4, F5 in gres 2) ed installazione di n. 1 nuovo forno (F2) in Gres 2;
- eliminazione di n. 4 mulini discontinui nello stabilimento Gres 2;
- spostamento delle linee di scelta;
- sostituzione dell'impianto di dosaggio terre con l'installazione di n. 40 nuovi silos nel reparto macinazione dello stabilimento Gres 2;
- sostituzione di n. 4 presse esistenti nello stab. 2 con n. 2 nuove presse;
- sostituzione di n. 4 essiccatoi esistenti con n. 2 nuovi essiccatoi orizzontali;
- sostituzione di n.4 linee smalteria con n. 2 nuove linee;
- installazione di n.1 nuovo forno di termoretrazione;
- installazione di n. 2 nuove linee di rettifica a secco;
- installazione di n.1 nuova linea di lappatura a umido con relativo impianto di depurazione e n. 1 nuova filtropressa;
- installazione di n.1 nuova cabina elettrica di trasformazione a servizio dello stabilimento Gres 2;
- modifica dei servizi igienici;
- installazione di n. 4 nuovi termoradianti T28-T29-T30-T31 per il riscaldamento del reparto smalteria ed eliminazione di n.1 gruppo elettrogeno (E82);
- installazione di n. 1 scambiatore di calore aria-aria per il riscaldamento del reparto di scelta recuperando il calore del raffreddamento intermedio (indiretto) del nuovo forno F2.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione che sarà adottato nell'impianto in esame a seguito delle modifiche impiantistiche 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. Per ogni fase descritta di seguito sarà, inoltre, riportato l'elenco degli impianti presenti per ognuna delle due fasi di ristrutturazione previste.

Arrivo e stoccaggio Materie Prime

Le Materie Prime giungono in stabilimento, tramite autotreni, da cave o da scali ferroviari e navali. Successivamente, vengono stoccate in box situati in un'area coperta dello stabilimento, i quali sono opportunamente separati ed identificati. L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente 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. 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.

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 sfere di allumina. 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 32%, 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 interrato in cemento e continuamente movimentata tramite agitatori.

Al termine della ristrutturazione impiantistica sarà presente n. 1 mulino continuo in Gres 2.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata, entra in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato). La polvere così ottenuta (atomizzato), che all'uscita dell'atomizzatore è caratterizzata da un'umidità di circa 5-6 %, possiede una distribuzione granulometrica ottimale, in termini di scorrevolezza, per le fasi successive del ciclo produttivo. La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata, tramite un processo di colorazione a liquido in apposite vasche d'acciaio munite d'agitatore, con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in Grès Porcellanato. La polvere atomizzata prodotta viene movimentata tramite nastri trasportatori e stoccata all'interno di silos opportunamente identificati, in attesa di essere utilizzata durante le fasi successive della lavorazione.

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

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 che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Generalmente, un prodotto che subisce una decorazione successiva nella fase di smaltatura, ha una composizione delle polveri atomizzate a tinta unita: base o unico colore. I prodotti di gres porcellanato tecnico, invece, tramite specifiche attrezzature poste prima del caricamento degli alveoli dello stampo, (distributori, griglie, mescolatori, ecc...), vengono "creati" in fase di caricamento formando, a seconda del prodotto che si vuole ottenere, opportune "stonalizzazioni", venature, distribuzione di scaglie, miscelazione di impasti colorati, ecc... Questi prodotti, una volta terminata la fase di essiccazione, subiscono lavorazioni minime o addirittura nulle in smalteria passando direttamente alla fase di cottura.

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.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 6 presse.

Essiccamento

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

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

Il ciclo di essiccamento ha una durata di circa 45-50 minuti e al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 6 essiccatoi.

Smaltatura

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

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

I semilavorati utilizzati per le diverse 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, etc.). E'

presente anche un impianto tintometrico per la produzione di paste serigrafiche. La movimentazione delle piastrelle è assicurata da un sistema di avanzamento costituito da cinghie in gomma, che le trasporta attraverso la linea interessata fino ai cestoni di stoccaggio dei pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 1 linea di trasporto per il carico forno, n. 5 linee di smalteria, n. 16 mulini smalti e n. 1 tintometro.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. I prodotti vengono cotti ad una temperatura compresa fra i 1.190° C ed i 1.230° C per una durata del ciclo che varia da 48 minuti a 1,5 ore. Il tempo di cottura varia a seconda del formato e dello spessore del materiale.

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 delle operazioni di scelta. Nel corso del 2008 nel reparto Gres 2 è stato realizzato un sistema di recupero di calore dal forno verso gli essiccatoi.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 2 forni cottura.

Lappatura /Rettifica

Una parte delle piastrelle cotte in uscita dai forni può essere sottoposta ad ulteriori trattamenti al fine di ottenere formati specifici, consistenti in lavorazioni meccaniche quali:

- lappatura ad umido, ottenuta attraverso l'abrasione, tramite spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte;
- rettifica a secco, ottenuta attraverso il taglio dei lati della piastrella per ottenere i calibri desiderati. Ogni linea di rettifica sarà costituita da una serie di moduli tra cui Dry-cut per il pre taglio, gruppo di squadratura/ bisellatura e spazzolatrice.

Le operazioni suddette possono essere consecutive o indipendenti l'una dall'altra in base alla tipologia di piastrelle che si vuole ottenere.

Le sospensioni acquose derivanti dal processo di lappatura saranno gestite tramite impianto dedicato, per la separazione del solido (con successiva filtropressa) ed il riciclo completo dell'acqua.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 1 linea di Lappatura e n. 2 linee di Rettifica.

Scelta

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

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

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 8 linee di scelta e n.1 impianto per taglio al plasma.

Confezionamento

Il materiale viene inscatolato utilizzando apparecchiature automatiche. Il pacco finito, viene opportunamente stampato o etichettato e convogliato tramite trasporti alle stazioni robotizzate di pallettizzazione. I robot, dividono in maniera omogenea i pacchi sui pallet formando una composizione stabile e ben compatta. Appositi veicoli laser-guidati o normali carrelli elevatori, prelevano i pallet e li depositano sulla linea di finitura e confezionamento pallet, che lega i vari strati dei pallet tramite reggetta in poliestere e ricopre tramite film in polietilene (tramite termoretraibile) il pallet per proteggerlo durante il trasporto e dagli agenti atmosferici.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 8 pallettizzatori e n. 3 forni termoretraibili.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati in un apposito parcheggio, situato all'esterno / interno dello stabilimento. Il prodotto è così pronto per essere spedito, tramite autotreni, al cliente.

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

- due laboratori, quello tecnologico che ha un ruolo fondamentale di controllo delle varie fasi di processo e la responsabilità della qualità del prodotto finito ed il laboratorio di ricerca e sviluppo delle nuove tendenze produttive che provvede alla progettazione e all'industrializzazione dei nuovi prodotti;
- un depuratore acque che riceve l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione impasti e smalti; tramite reazioni chimiche controllate e aggiunta di flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata viene successivamente riutilizzata per ulteriori lavaggi. Il fango viene successivamente stoccato all'interno dell'apposito silos e conferito a Ditta esterna autorizzata per il recupero. Attualmente l'impianto di depurazione non è attivo in quanto le acque vengono recuperate tal quali all'interno dell'impasto;
- impianto di depurazione reflui a ciclo chiuso a servizio della lappatura, dotato di filtropressa;
- filtri per l'abbattimento delle polveri. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Successivamente, le polveri raccolte sono scaricate in grossi sacconi, stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni 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, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare, il fluoro;
- impianto di cogenerazione che mediante una turbina della potenza di 4,8 MW, alimentata a gas metano, permette l'auto-produzione di energia elettrica ed il recupero del calore nei tre atomizzatori presenti in stabilimento.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Esistono, inoltre, emissioni diffuse non quantificabili e sostanzialmente non significative, di natura polverulenta associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione).

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Ceramica del Conca S.p.A. sono polveri, fluoro, piombo, CO, NO_x (espressi come NO₂), SO_x (espressi come SO₂), Sostanze Organiche Volatili (espresso come C-organico Totale), Aldeidi.

Non vi sono emissioni fuggitive.

Le modifiche autorizzate al quadro delle emissioni in atmosfera con atto di 4^a modifica non sostanziale AIA (Det. n. 3260 del 12/09/16) sono ancora in parte in fase di attuazione; in particolare era prevista:

A. l'eliminazione dei seguenti punti di emissione:

- E17 "Forno Monocanale F2 (GRES1)"

- E48 “Raffreddamento Forno F2 (GRES1)”
- E75 “Emergenza Forno Monocanale 2 (GRES1)”
- E2 “Macinazione ad Umido Argille (n. 4 mulini + silos)” (GRES2)
- E44 “Raffreddamento Cottura F3 A/B (GRES2)”
- E59 “Forno Bicanale F3 A/B (GRES2)”
- E78 “Emergenza Forno bicanale 3 A/B (GRES2)”
- E77 “Emergenza Forno Monostrato 5 (GRES2)”
- E82 “Gruppo elettrogeno 4 Margen 78 KW(GRES2)”

B. la modifica dei seguenti punti di emissione:

- E1S “Preparazione Smalti (n. 16 mulini + n.1 tintometro) (GRES2)” diventerà E1 “Preparazione smalti (GRES2)” con richiesta di riduzione della portata da 17.000 a 8.000 Nmc/h, aumento dell’altezza da 7 ad 8 mt e sarà dotato di un nuovo filtro a tessuto di cui è allegata scheda tecnica;
- E10A “n.2 forni Monostrato (F4, F5) (GRES2)” sarà al servizio del nuovo forno di cottura F2, pertanto, diventerà E10 “Nuovo Forno F2 (GRES 2)” con richiesta di variazione: della portata da 19.000 a 22.700 Nmc/h, dell’altezza da 21 a 15 mt, del limite per “materiale particellare” da 4 a 5 mg/Nmc, del “piombo” da 0,4 a 0,5 mg/Nmc e del “Fluoro” da 4 a 5 mg/Nmc. Verrà installato un nuovo filtro a tessuto di cui è allegata scheda tecnica;
- E25 ed E26 “Essiccatoi Porcellanato (GRES2)” sono rinominati “Essiccatoio EMS 285 n.1 (GRES2)” con richiesta di aumento di portata da 6.000 a 9.000 Nmc/h cad.;
- E27 ed E28 “Essiccatoi Porcellanato (GRES2)” sono rinominati “Essiccatoio EMS 285 n.2 (GRES2)” con richiesta di aumento di portata da 6.000 a 9.000 Nmc/h cad.;
- E42 “Raffreddamento Forni Mono F4, F5 (GRES2)” è rinominato “Raffreddamento intermedio forno F2” con richiesta di variazione della portata da 20.000 Nmc/h ad un intervallo compreso tra 0 e 25.000 Nmc/h in quanto verrà effettuato il recupero di calore negli essiccatoi, quindi, in situazione di massimo recupero, la portata sarà pari a zero, mentre in situazione di fermata degli essiccatoi la portata di E42 sarà massima. Inoltre, varierà anche l’altezza che passerà da 8,5 a 9 m;
- E43 “Raffreddamento Forni Mono F4, F5 (GRES2)” è rinominato “Raffreddamento finale forno F2” con richiesta di variazione della portata da 20.000 a 45.000 Nmc/h e dell’altezza da 8,5 a 9 m;
- E56 “n.2 presse (GRES2)” sarà al servizio del nuovo impianto di dosaggio polveri e giro nastri, pertanto, sarà rinominato “Dosaggio polveri e giro nastri” con richiesta di aumento della portata da 19.000 a 22.000 Nmc/h. Il filtro esistente (di cui è allegata scheda tecnica) è idoneo a sopportare la nuova portata;
- E57 “n.2 presse (GRES2)” sarà al servizio del nuovo impianto di macinazione ad umido argille e sarà rinominato “Macinazione ad umido Argille (GRES2)” con richiesta di aumento della portata da 22.500 a 23.000 Nmc/h e del limite associato al “materiale particellare” da 10 a 30 mg/Nmc. Il filtro esistente (di cui è allegata scheda tecnica) idoneo a sopportare la nuova portata;
- E60 “Smalteria n. 4 Linee (GRES2)” sarà rinominata “Smalteria n.2 Linee e Spazzole Lappatura (GRES2)” in quanto andrà ad aspirare le due nuove linee di smalteria e verranno aspirate anche le spazzolatrici sulla linea di Lappatura. Non vi sarà variazione dei parametri autorizzati ed il filtro esistente (di cui è allegata scheda tecnica) è idoneo a sopportare la nuova portata;
- E76 “Emergenza Forno Monostrato 4 (GRES2)” sarà rinominato “Emergenza forno F2 (GRES2)” con richiesta di variazione della portata da 9.000 a 22.700 Nmc/h e dell’altezza da 7 a 9 m;

C. l'aggiunta dei seguenti punti di emissione:

- E29 “Essiccatoio EMS 285 n.1 Finale (GRES2)” avente altezza di 13 m e per il quale è richiesta una portata di 17.500 Nmc/h ed una durata di 24 h/gg;
- E30 “Essiccatoio EMS 285 n.2 Finale (GRES2)” avente altezza di 13 m e per il quale è richiesta una portata di 17.500 Nmc/h ed una durata di 24 h/gg;
- E83 “Rulliera ingresso forno F2 (GRES2)” avente altezza 10 m e per il quale è richiesto: una portata di 8.000 Nmc/h, una durata di 24 h/gg e limite per il “materiale particellare” di 10 mg/Nmc. L'emissione sarà dotata di un nuovo filtro a tessuto di cui è allegata scheda tecnica;
- E84 “n.2 Linee rettifica a secco (GRES2)” avente altezza 12 m e per il quale è richiesto: una portata di 58.000 Nmc/h, una durata di 24 h/gg e limite per il “materiale particellare” di 10 mg/Nmc. L'emissione sarà dotata di un nuovo filtro a tessuto di cui è allegata scheda tecnica;
- E85 “Alimentazione presse e pressatura (GRES2)” avente altezza 12 m e per il quale è richiesto: una portata di 50.000 Nmc/h, una durata di 24 h/gg e limite per il “materiale particellare” di 30 mg/Nmc. L'emissione sarà dotata di un nuovo filtro a tessuto di cui è allegata scheda tecnica
- E86 “Termoretraibile (GRES2)” avente altezza 8 m e per il quale è richiesta una portata di 700 Nmc/h, una durata di 24 h/gg;
- E87 “Sfiato Silos polveri Filtri (GRES2)” installato per la raccolta delle polveri provenienti dai filtri n. E1, E56, E57, E60, E85, avente altezza di 10 m e per il quale è richiesto: una portata di 1.100 Nmc/h, una durata di 24 h/gg e limite per il “materiale particellare” di 10 mg/Nmc. L'emissione sarà dotata di un nuovo filtro a tessuto di cui è allegata scheda tecnica;
- E88 “Sfiato Silos polveri filtro Rettifica (GRES2)” installato per la raccolta delle polveri del filtro E84, avente altezza di 10 m e per il quale è richiesto: una portata di 1.100 Nmc/h, una durata di 24 h/gg e limite per il “materiale particellare” di 10 mg/Nmc. L'emissione sarà dotata di un nuovo filtro a tessuto di cui è allegata scheda tecnica;
- E89 “Scambiatore di calore F2 (GRES2) che recupera il calore del raffreddamento intermedio (indiretto) del nuovo forno F2, avente altezza di 8 m e per il quale è richiesta una portata di 32.500 Nmc/h ed una durata di 24 h/gg;
- T28-T31 “Termoradianti” (GRES2), aventi potenzialità cadauno di 42,2 KWh, utilizzati come impianti termici ad uso civile.

A seguito di manutenzione sugli impianti di abbattimento E1S ed E2, temporaneamente era stato autorizzato il seguente assetto:

- collegamento del punto di emissione E1S “Preparazione smalti (GRES2)” al punto di emissione E60 “smalteria n. 4 linee (GRES2)”;
- collegamento del punto di emissione E2 “macinazione ad umido argille (4 mulini + silos) (GRES2)” al punto di emissione E56 “n.2 presse (GRES2)”.

Le portate di E56 ed E60 sono state valutate sufficienti per supportare anche il carico inquinante delle emissioni E1S ed E2, deviate verso gli stessi.

L'assetto temporaneo sopra descritto permane per il punto di emissione E56, mentre a seguito dell'entrata a regime del nuovo impianto E1, avvenuta a gennaio 2017, al punto di emissione E60 tornano ad essere collegate solamente le 4 linee di smalteria, in attesa dell'entrata a regime del nuovo assetto autorizzato per tale emissione.

Relativamente alla variazione dei flussi di massa associati ai vari inquinanti con la modifica autorizzata, rispetto alla situazione autorizzata con le ultime modifiche non sostanziali AIA (Determina n. 44 del 19/04/2013 e Determina n. 34 del 27/01/2016), è previsto un aumento di circa il 23% del flusso di massa dell'inquinante “materiale particellare” ed una riduzione rilevate dei flussi di massa associati agli inquinanti “Piombo” e “Fluoro”.

Inoltre, se si considerano i dati relativi ai flussi di massa riportati nel report annuale dati 2015 e li si rapportano alla situazione prevista a seguito della ristrutturazione richiesta, si rileva un aumento inferiore a quello sopra riportato associato del flusso di massa del materiale particellare ed una riduzione ulteriore del flusso associato ai restanti parametri autorizzati.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'impianto in esame **non scarica acque reflue industriali: tutte le acque reflue prodotte vengono integralmente riutilizzate** all'interno dell'impianto.

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante il sito attraverso n. 3 pozzi, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza del Servizio Tecnico Bacini Enza, Panaro e Secchia – Regione Emilia Romagna) per un massimo annuale richiesto di 150.000 mc/anno.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di macinazione ad umido delle materie prime, nella fase di preparazione (sempre tramite macinazione ad umido) degli smalti, e nel lavaggio degli impianti, in particolare, mulini (continuo, discontinui per impasti e discontinui per smalti) e delle linee di smalteria.

Ulteriore impiego, per quanto di minore rilevanza, è il raffreddamento degli impianti.

L'acqua utilizzata per usi sanitari viene prelevata anch'essa da pozzo.

Le acque meteoriche recapitano in acque superficiali (Canal Torbido), così come gli scarichi domestici, previo passaggio in adeguati impianti ad ossidazione totale. Gli impianti ad ossidazione totali presenti in stabilimento sono n. 6 e gli scarichi recapitanti in Canal Torbido (rif. Planimetria LAY_OUT_GENERALE_RETE_IDRICA_3B_2016_REV.1) sono n. 5 nei quali:

- in S1 confluiscono acque meteoriche e scarichi domestici, previo passaggio in 4 impianti ad ossidazione totale (10 + 20 + 30 +15 Aeq);
- in S2 ed in S4 confluiscono acque meteoriche e scarichi domestici, previo passaggio in 2 impianti ad ossidazione totale (rispettivamente di 20 e 15 Aeq);
- in S3 ed S5 recapitano solo acque meteoriche.

Annualmente per lo scarico S1, superando i 50 A.E. (come da Piano di Monitoraggio), viene eseguita l'analisi chimica per i parametri: solidi sospesi totali, BOD5, COD, azoto ammoniacale, grassi e oli animali/vegetali

A seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata a settembre 2016 sono stati aggiunti n.3 servizi igienici presso la linea confezionamento del reparto Gres2. Gli scarichi di tali servizi confluiscono nello scarico S1, previo passaggio nell'impianto ad ossidazione già esistente di 10 Aeq.

Dal 2005 l'evoluzione del ciclo produttivo ha consentito di recuperare le acque tecnologiche anche senza preventiva depurazione. In questo modo vengono eliminati problemi di utilizzo di reagenti per il depuratore e nello stesso tempo si ottiene il riciclo del 100% delle acque tecnologiche. In particolare, il ciclo attuale prevede l'accumulo delle acque produttive, provenienti dai reparti di macinazione ed atomizzazione e dal reparto smalteria all'interno delle vasche n° 3, 4 e 5 (ubicato nello stabilimento Gres 2 nell'area dov'è presente l'impianto di depurazione) per una capacità totale di circa 180 m³. Queste acque produttive sono a loro volta travasate tramite pompe e tubazioni, nelle vasche numerate 1, 2, 6, 7, 8, 9, 10 e 11 (collegate tra di loro tramite tubazioni) per una capacità totale di circa 320 m³. All'interno di queste vasche le acque tecnologiche vengono portate ad un valore di densità e pH costante per essere poi immediatamente rilanciate all'interno del mulino continuo nello stabilimento Gres2. Sono presenti, inoltre, anche 6 vasche di emergenza (n. 12, 13, 14, 15, 16, 17).

Attualmente l'impianto di depurazione non è in funzione, ma la Ditta non esclude la possibilità di ripristino dell'impianto stesso a fronte di ulteriori variazioni tecnologiche di processo; di seguito, quindi, viene riportata la descrizione del funzionamento dell'impianto di depurazione.

Depuratore

Le acque reflue provenienti dal ciclo di produzione (smalterie e macinazione smalti al 70%, mulini e atomizzatori al 30%) sono trasferite alla vasca di miscelazione, posta prima del gruppo di decantazione, tramite pompe.

All'interno della vasca di miscelazione, preparazione ed iniezione, avviene la preparazione e la maturazione delle acque reflue. Mediante pompa dosatrice ha luogo il dosaggio della sostanza flocculante nella tubazione di alimentazione del decantatore, al fine di favorire il successivo processo di decantazione, e della sostanza alcalinizzante (soda) per la correzione del pH e per favorire la precipitazione degli idrati dei metalli pesanti presenti in soluzione.

La sostanza coagulante attiva il processo di flocculazione, mentre il polielettrolita aggiunto favorisce il processo di flocculazione e consente di ottenere fanghi facilmente disidratabili.

Il dosaggio avviene automaticamente nella misura strettamente necessaria e può essere asservita a un eventuale sistema di controllo del pH, che permette in ogni istante di avere le condizioni ottimali per il processo di coagulazione-flocculazione, consentendo, tra l'altro, un notevole risparmio di sostanze reagenti.

L'acqua così trattata viene mandata al gruppo di decantazione dove avviene la separazione per gravità delle particelle sedimentabili ed il recupero dell'acqua chiarificata per sfioro dalla parte superiore.

I fanghi raccolti nella tramoggia di scarico del depuratore vengono poi estratti mediante pompa a girante e convogliati nelle vasche di stoccaggio dei fanghi, all'interno delle quali si procede all'operazione di addensamento prima di recuperare il prodotto nei mulini di macinazione impasto.

L'acqua chiarificata, passa per caduta naturale al silo di stoccaggio da dove, tramite valvola di scarico e gruppo di riciclo, viene pressurizzata e mandata alle utenze in stabilimento.

Tutte le vasche che costituiscono l'impianto sono situate su bacino di contenimento, costituito da una vasca sotterranea delimitata da griglia. Tutte le vasche, inoltre, sono dotate di sistema visivo di pre-allarme e sonoro di allarme per prevenire la fuoriuscita accidentale delle acque di processo. Infine, è stato installato il contatore per la misura delle acque recuperate internamente.

Gli aspetti salienti legati al bilancio idrico ed alle scelte impiantistiche sopra descritte sono i seguenti:

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione impasti e smalti vengono integralmente riciclate. Infatti, l'evoluzione del ciclo produttivo ha consentito (a partire da inizio 2005) di recuperare le acque tecnologiche anche senza preventiva depurazione. In questo modo vengono eliminati problemi di utilizzo di reagenti e nello stesso tempo si ottiene il riciclo al 100% delle acque tecnologiche;
- le acque recuperate sono immediatamente rilanciate all'interno del mulino continuo presente nello stabilimento Gres2;
- più del 50% del fabbisogno idrico è immesso in atmosfera sotto forma di vapore.

L'esteso ricorso al riciclo delle acque reflue e l'annullamento degli scarichi idrici rappresenta un duplice vantaggio dal punto di vista ambientale: la riduzione dell'emissione di inquinanti nell'ambiente e la salvaguardia delle riserve idriche dell'area di insediamento (il riciclo permette di fare fronte ad una cospicua parte del fabbisogno idrico, che sarebbe altrimenti da coprire mediante prelievo dai pozzi).

A seguito della modifica impiantistica autorizzata a settembre 2016 sarà aggiunta una nuova linea di lappatura ad umido alla quale sarà collegato un nuovo impianto di depurazione, a ciclo chiuso, appositamente dedicato. Nella fase di lappatura i flussi idrici sono connessi all'operazione di asportazione di materiale dalle piastrelle ed all'operazione di raffreddamento degli utensili abrasivi. La maggior parte dell'acqua utilizzata è persa per evaporazione, mentre la restante porzione va in parte nei fanghi di depurazione ed, in minima parte, è assorbita dalla piastrella.

Il processo depurativo avverrà sempre per flocculazione: alle acque sarà additivato un polielettrolita cationico in grado di agevolare la decantazione della fase solida (fango), che in tal modo verrà separata dalla fase liquida (acqua chiarificata), la quale ritornerà in circolo nel reparto di lappatura. Il fango liquido verrà inviato, mediante pompaggio, ad una filtropressa dalla quale si otterrà una nuova fase liquida, riavviata alla decantazione ed un fango palabile con contenuto d'acqua di circa il 15-20 %, che verrà avviato a recupero o smaltimento.

C2.1.3 RIFIUTI

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo e la manutenzione dei servizi. Parte dei residui di produzione (scarto crudo) sono riutilizzati all'interno dell'impianto, mentre i restanti rifiuti/residui sia di produzione (scarto cotto), che di depurazione (polveri dai filtri, calce esausta, fanghi da trattamento acque), sono conferiti a ditte esterne autorizzate per il recupero e/o smaltimento.

Dei rifiuti/residui in uscita, solo la calce esausta viene conferita a Ditta autorizzata al trattamento ed alla collocazione in discarica controllata, mentre tutti gli altri sono destinati al recupero.

Dal 2005 con la sospensione del processo di depurazione delle acque reflue industriali cessa anche la produzione dei fanghi di depurazione.

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

Per ciascuna tipologia di rifiuto prodotto è stata individuata una adeguata zona di deposito all'interno del sito.

L'azienda è iscritta, ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm., al numero **SAV011** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" e può recuperare i rifiuti identificati con codice:

- **CER 080202** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" (fanghi allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%) per 1.000 ton/anno;
- **CER 080203** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" (acque non depurate), per 5.000 ton/anno;
- **CER 101299** rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo) per 3.500 ton/anno;
- **CER 101201** (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico) per 5.400 ton/anno.

Per ciascuna tipologia di rifiuti recuperati da terzi è stata individuata una adeguata zona di deposito all'interno del sito, in aree attrezzate in funzione della natura e delle caratteristiche del rifiuto stoccato.

Il dettaglio in merito ai rifiuti suddetti ed al loro stoccaggio sono riportati nell'Allegato II della presente AIA – iscrizione SAV011.

A seguito della modifica impiantistica autorizzata a settembre 2016 sarà generata una nuova tipologia di rifiuto consistente nei fanghi di lappatura derivanti dalla filtropressa collegata all'impianto di depurazione a ciclo chiuso a servizio della linea di lappatura.

Il fango suddetto è stato calcolato con una produzione pari a 96 Kg/h x 24 h/gg x 328 gg/anno, equivalenti a 755 ton/anno. Da questa fase si ottiene un fango palabile con un contenuto d'acqua di circa il 15-20% che sarà stoccato all'interno di cassone a tenuta, ubicato sotto la struttura della filtropressa, su pavimentazione impermeabile con sistema di contenimento e raccolta delle acque e conferito a recupero esterno.

La polvere proveniente dall'attività di rettifica a secco sarà raccolta dall'impianto di aspirazione e dal filtro a maniche ad esso collegato. Questo materiale verrà, quindi, raccolto in silos ed utilizzato in produzione; pertanto, non si configurerà come rifiuto. Solo nel caso in cui non vi fosse la possibilità tecnica di effettuare tale recupero, lo stesso verrà avviato come rifiuto al recupero esterno.

Considerando un utilizzo realistico degli impianti in situazione futura pari al 80%, l'aumento di produzione dei rifiuti sarà di circa il 27%.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Savignano S.P. non ha ancora adottato la zonizzazione acustica ai sensi della L.R. 15/01. L'area in questione possiede i requisiti per l'attribuzione della classe V definita come "Aree prevalentemente industriali", con limiti di 70 e 60 dB, rispettivamente per il periodo diurno e notturno.

L'insediamento si trova collocato a fianco di un asse viario importante a livello comunale in quanto via Magazzeno collega Savignano S/P con Spilamberto e Castelfranco Emilia, dove il traffico stradale dei mezzi pesanti e leggeri è estremamente elevato a tutte le ore del giorno.

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno al sito stesso. L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri per il trasporto di materie prime e prodotto finito e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna dei diversi materiali presenti nel sito e dal traffico veicolare stradale.

L'attività svolta ed il ciclo produttivo risultano invariati rispetto all'anno 2009 (precedente valutazione d'impatto acustico effettuata come da P.M.) e consistono nella produzione di piastrelle ceramiche con ciclo continuo 24 h su 24, che comprende le fasi già descritte nei capitoli precedenti.

Le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno sono rappresentate da tutti i camini di emissione con annessi relativi motori e ventilatori, dagli impianti di refrigerazione dei fluidi di raffreddamento delle presse, dai compressori, dalla cabina gas e dagli impianti di climatizzazione. Le sorgenti sonore interne allo stabilimento, che rivestono importanza per l'ambiente di lavoro e che, in particolari condizioni, possono influenzare anche l'ambiente esterno, sono rappresentate da tutti gli impianti produttivi situati all'interno dei capannoni (mulini di macinazione degli smalti, presse, linee di smaltatura e di scelta, ventilatori forni di cottura, ecc).

L'ultima valutazione d'impatto acustico presentata da Pastorelli S.p.A. (ora ceramica del conca S.p.A.) è di **Ottobre 2012** effettuata con cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio AIA.

Le misure ai confini sono state eseguite presso i 4 punti prescritti in AIA, in particolare:

- nel punto P1 – in prossimità del confine sudovest, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento;
- nel punto P2 – in prossimità del confine nordovest, a distanza di circa 7 mt dallo stabilimento;
- nel punto P3 – in prossimità del confine est, a distanza di circa 30 mt dal reparto campioni ;
- nel punto P4 – in prossimità del confine nordest, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento.

L'area di maggior interesse dal punto di vista dell'impatto acustico è quella ubicata ad est dell'insediamento, in quanto è quella con un maggior numero di sorgenti di rumore e con presenza di abitazioni.

E' stato scelto come unico recettore (R1) l'abitazione più prossima all'impianto che si trova ad una distanza di circa 10 metri dal confine est.

Di seguito sono riportati i risultati dei rilievi in continuo effettuati nel 2012 presso i 4 punti sopraccitati e presso il recettore ed i valori rilevati anche nelle precedenti valutazioni d'impatto acustico effettuate nel 2004 e 2009.

PUNTI	VALORI dBA diurni SITUAZIONE ESISTENTE AI CONFINI (P) E AL RECETTORE (R)							
	LEQ MISURATO	COMP TON	COMP IMP	LEQ CORRETTO	LEQ 2009	LEQ 2004	LIMITE	NOTE
P1	58,5	-	-	58,5	64,7	60,7	70	Contributo sorg. esterne
P2	67,6	-	-	67,6	68,5	63,8	70	-
P3	54,6	-	-	54,6	59,5	60,4	70	-
P4	59,3	-	-	59,3	66,9	68,6	70	-
R1	58,9	-	-	55,7	50,2	53,8	70	-

PUNTI	VALORI dBA notturni SITUAZIONE ESISTENTE AI CONFINI (P) E AL RECETTORE (R)							
	LEQ MISURATO	COMP TON	COMP IMP	LEQ CORRETTO	LEQ 2009	LEQ 2004	LIMITE	NOTE
P1	51,3	-	-	51,3	51,3	52,4	60	-
P2	56,3	-	-	56,3	59,6	57,3	60	-
P3	50,8	-	-	50,8	49,9	50,7	60	-
P4	58,2	-	-	58,2	53,4	63,6	60	-
R1	48,9	-	-	48,9	43,9	48,7	60	-

In merito alle misure effettuate nel 2012 è specificato che:

- la misura presso P1 è stata eseguita con cielo parzialmente coperto e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore (solo diurno) proviene dal traffico veicolare di carrelli elevatori nel piazzale adibito a deposito prodotto finito e dalla adiacente strada pubblica. Scarso il contributo delle sorgenti aziendali;
- la misura presso P2 è stata eseguita con cielo sereno e assenza di vento. Le sorgenti maggiormente responsabili del livello sonoro sono la cabina del gas metano e la sorgente S2. nella misura diurna si rileva traffico veicolare interno (autocarri e carrelli elevatori per il carico di materiale nella parte finale della misura);
- la misura presso P3 è stata eseguita con cielo sereno e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore (solo diurno) proviene dal traffico veicolare di carrelli elevatori nel piazzale adibito a deposito prodotto finito e dalla adiacente strada pubblica. Scarso il contributo delle sorgenti dello stabilimento produttivo;
- la misura presso P4 è stata eseguita con cielo parzialmente coperto e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore diurno deriva da traffico veicolare interno (autocarri) e da sorgenti dello stabilimento. Nel periodo notturno si rileva attività di movimentazione di materiale in prossimità del magazzino terre all'inizio della misura;
- la misura presso R1 è stata eseguita con cielo parzialmente coperto e assenza di vento. Il contributo prevalente di rumore (solo diurno) proviene dal traffico veicolare di carrelli elevatori nel piazzale adibito a deposito prodotto finito. Scarso il contributo delle sorgenti dello stabilimento produttivo.

Inoltre, è stato verificato il differenziale al recettore R1, i risultati sono riportati nella tabella seguente.

PUNTI	VALORI dBA diurni e notturni DIFFERENZIALE AL RECETTORE (R)							
	LEQ MISURATO	COMP TON	COMP IMP	LEQ CORRETTO	LEQ residuo 2006	Diff.	LIMITE	NOTE
R1	58,9	-	-	55,7	50,9	4,8	5,0	Diurno
R1	48,9	-	-	48,9	48,7	0,2	3,0	Notturno

Il tecnico competente in acustica afferma che sulla base dei dati sopra esposti e dei grafici dei LEQ allegati alla valutazione, non risultano superati i limiti di immissione né ai confini, né presso il recettore considerato. Inoltre, risulta rispettato il limite differenziale presso R1.

Non sono state rilevate componenti né tonali, né componenti impulsive nelle misurazioni.

E' stato verificato l'intervento d'insonorizzazione sul ventilatore del filtro F7, l'intervento è stato realizzato mediante la messa in opera di un rivestimento in materiale fonoisolante a copertura del ventilatore.

Relativamente all'impatto acustico associato alla modifiche impiantistiche richieste a giugno 2016 sono elaborate le seguenti valutazioni:

1. si ritiene che la sostituzione degli impianti ubicati all'interno dei fabbricati non comporti alcun contributo acustico verso l'esterno e, pertanto, la sostituzione di presse, essiccatoi, linee di smalteria, forni di cottura e linee di scelta non sia origine a nuovi impatti;
2. le macchine rumorose associate alle due nuove linee di rettifica saranno posizionate all'interno di una apposita cabina fonoisolante/assorbente capace di abbattere 16-18 dB e, pertanto, il fornitore dell'impianto prevede che all'esterno delle cabine siano attesi 78-80 dB, perfettamente compatibili con un ambiente industriale; inoltre, considerando che tali impianti sono alloggiati all'interno dei fabbricati non si attende nessun contributo all'esterno;
3. l'installazione della nuova linea di lappatura comporta un'emissione sonora poco rilevante, tanto che, non è stata prevista nessuna insonorizzazione dell'impianto. Anche in questo caso la nuova linea sarà alloggiata all'interno dei fabbricati, per cui, non è atteso alcun contributo verso l'esterno. L'impianto di depurazione e filtropressatura, invece, sarà alloggiato in esterno, sul lato est dello stabilimento Gres2 a ridosso dei fabbricati, ma anche per questo impianto l'emissione sonora non si prevede significativa;
4. per quanto riguarda gli impianti di abbattimento modificati (E1S, E10A, E56, E57, E60) si ritiene che dal punto di vista acustico vi sia invarianza di emissione, quindi, anche l'impatto verso i confini e recettori;
5. per quanto riguarda i nuovi impianti di abbattimento E83, E87, E88 gli stessi saranno ubicati all'interno dei fabbricati per cui si ritiene che il contributo acustico all'esterno in prossimità dei confini e recettori sia trascurabile;
6. per quanto riguarda i nuovi impianti di abbattimento E84 ed E85 gli stessi saranno racchiusi all'interno di box fonoisolante/assorbente. Il fornitore garantisce per questi impianti una emissione sonora variabile da 77 a 79 dBA a distanza di 1,5 m dalla cabina o dal box.

L'impianto E84 sarà installato sul lato est dello stabilimento Gres2 a ridosso dei fabbricati, ad una distanza di circa 50 m dal recettore R1. Applicando la formula per la propagazione in campo libero da sorgente puntiforme e considerando i rilievi effettuati nel 2012 previsionalmente risultano rispettati i limiti per la classe acustica V.

L'impianto E85 sarà installato sul lato nord dello stabilimento Gres2 a ridosso dei fabbricati, ad una distanza di circa 5 mt dal confine di proprietà. Oltre il confine non sono presenti recettori sensibili, ma è presente un'area di ex cava con una attività industriale al momento ferma ed ubicata anch'essa in classe acustica V, che si estende per oltre 500 mt dal confine (con uffici in classe IV a distanza di oltre 200 mt dalla sorgente sonora E85). Tale attività, se in funzione, probabilmente produrrebbe una emissione sonora superiore a quella dell'impianto di Pastorelli S.p.A. (ora Ceramica del Conca S.p.A.). Poiché per l'azienda non è possibile un diverso posizionamento della nuova sorgente E85, fermo restando che l'impianto verrà coibentato in modo da produrre la minima emissione sonora e che non vi sono nell'intorno recettori sensibili, si richiede deroga al limite assoluto in prossimità del confine stesso, in quanto applicando la formula per la propagazione in campo libero da sorgente cilindrica, il contributo al confine nord di tale sorgente sonora sarebbe pari a 73,0 dB sia diurno e sia notturno. L'azienda, peraltro, si impegna, nel caso di cambio di destinazione d'uso dell'area confinante o di presenza di recettori sensibili, ad attuare interventi di mitigazione tali da riportare il livello entro i limiti di zona.

Non si rilevano altre sorgenti sonore il cui contributo possa essere considerato significativo, poiché, anche il transito veicolare non sembra oggetto di variazioni significative né in entrata, né in uscita, visto che la capacità produttiva aumenta in modo molto contenuto.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate, né previste.

E' presente, ad uso privato per rifornimento muletti, un serbatoio interrato per gasolio a doppia intercapedine e sistema a glicole di rilevazione perdite della capacità di 9 m³ la cui installazione è stata regolarmente autorizzata dal Comune di Savignano (Prot. n. 6232 del 16/06/2006). L'eventuale allarme gestito da un quadro elettrico dotato di sirena luminescente. Inoltre, l'area di rifornimento è dotata di griglia perimetrale e pozzetto disoleatore a carboni attivi, periodicamente sostituiti.

A seguito di malfunzionamento dello strumento di controllo dell'intercapedine del serbatoio interrato suddetto, a giugno 2014, dopo opportuni accertamenti, in via precauzionale è stata effettuata la sostituzione della cisterna esistente con nuova cisterna avente le medesime caratteristiche. Sono, inoltre, stati effettuati campionamenti ed analisi chimiche sul terreno ed è stata visionata l'integrità del serbatoio estratto, da tali accertamenti non sono state rilevate né contaminazioni, né problematiche di altro tipo.

Sono presenti anche due serbatoi di gasolio fuori terra adibiti all'alimentazione dei gruppi elettrogeni di emergenza dotati di tettoia e bacino di contenimento.

E' presente un depuratore, ora non utilizzato, una vasca interrata in cemento contenente la barbotina, alcune vasche in acciaio contenenti barbotina miscelata a coloranti e delle vasche in cemento per la raccolta di acqua di pozzo. Tutte le vasche per la raccolta delle acque reflue di processo e quelle contenenti barbotina sono dotate di sistema visivo di pre-allarme e sonoro di allarme per prevenirne la fuoriuscita accidentale.

Le materie prime e i rifiuti trovano adeguata collocazione in appositi spazi e contenitori. Il deposito oli esausti e nuovi sono stoccati in fusti in area dotata di bacino di contenimento. Le acque provenienti dal lavaggio carrelli elevatori, le quali contengono tracce d'olio, sono stoccate in serbatoio fuori terra dotato di bacino di contenimento e copertura completa.

I fanghi acquosi contenenti materiali ceramici e le sospensioni acquose vengono stoccate in vasche fuori terra, dotate di copertura, di capacità 60 m³ in prossimità del depuratore; l'area è dotata di bacino di contenimento e la zona di scarico è ubicata all'interno di tale bacino.

L'Azienda non scarica acque reflue industriali, ma le riutilizza completamente nel ciclo produttivo.

Nella zona sottostante alla nuova linea di lappatura verranno realizzate idonee canalette di raccolta in c.a., all'interno delle quali verranno convogliate le acque di processo contenenti in sospensione i reflui solidi generati dalle operazioni di lappatura, che saranno avviate all'impianto di depurazione chimico-fisico. Tale impianto è costituito dai seguenti componenti:

- vasca di raccolta ed omogenizzazione interrata, realizzata in cemento armato, di capacità pari a 20 mc. In tale vasca confluiscono, mediante canalina, anche le acque risultanti dalla filtropressatura;
- decantatore cilindrico-conico, fuori terra, in acciaio inox, di diametro 4 mt ed altezza complessiva di 6,5 mt,
- serbatoio di acqua chiarificata cilindrico ad asse verticale, fuori terra, in acciaio inox, avente capacità utile di 30 mc;
- vasca fanghi (esistente) in acciaio, fuori terra, avente volume utile di circa 2,5 mc, dove per gravità sarà raccolta la fase fangosa;
- filtropressa orizzontale in cui mediante pompaggio arriveranno i fanghi contenuti nella vasca suddetta.

Il fango palabile sarà raccolto all'interno di un cassone scarrabile.

C2.1.6 CONSUMI

I dati descritti nei capitoli seguenti fanno riferimento a quanto riportato da Pastorelli S.p.A. nell'ambito dei report annuali relativi all'ultimo quinquennio (2011-2015). La voltura a favore di Ceramica del Conca S.p.A. è richiesta senza modifiche all'assetto impiantistico.

Gli andamenti dei parametri che saranno analizzati sono strettamente legati alla produzione (sia in mq, che in tonn), al peso medio del prodotto ed al numero di giorni anno lavorati.

Inoltre, sono influenzati, ad esempio:

- dall'eventuale produzione di prodotti particolari che richiedono determinati requisiti di purezza dell'impasto che limitano il riutilizzo degli scarti di produzione e/o delle acque reflue;
- dal frequente cambio di tipologia produttiva che implica una maggiore frequenza del lavaggio delle linee e degli impianti e variazione dei consumi energetici e termici, non strettamente legati alla sola produzione.

Infine, per la situazione impiantistica futura autorizzata a settembre 2016 i dati previsionali sono stati calcolati prendendo come riferimento i dati registrati nel report dell'anno 2015, stimando che l'utilizzo degli impianti nella situazione futura sarà dell'80%, come per il 2015. Quindi, sono dati previsionali su di una "situazione futura reale".

Consumi idrici

Considerando i dati desunti dai report annuali suddetti si rileva che:

- le acque prelevate da pozzo destinate ad uso produttivo si sono attestate su valori abbastanza costanti da un minimo di circa 48.000 mc/anno del 2014 ad un massimo di circa 58.000 mc/anno del 2015;
- le acque di provenienza esterna riutilizzate internamente sono variate notevolmente nel corso del quinquennio, ciò in relazione alla quantità di rifiuti ritirati da terzi. Si passa da valori di circa 3.800 e 2.500 mc/anno del 2011 e 2015 al valore di circa 400 mc/anno del 2013;
- le acque reflue di provenienza interna riutilizzate internamente si sono attestate su valori abbastanza costanti da un minimo di circa 43.500 mc/anno del 2012 ad un massimo di circa 49.000 mc/anno del 2015;
- le acque contenute nelle materie prime in ingresso, che concorrono all'input del bilancio idrico, si sono attestate su valori abbastanza costanti da un minimo di circa 9.800 mc/anno del 2013-14 ad un massimo di circa 12.000 mc/anno del 2015.

A seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata a settembre 2016 si attende un incremento dei consumi di acqua in quanto la linea di lappatura utilizzerà acqua per la lavorazione. Viene ipotizzato che il consumo di acqua si mantenga comunque contenuto perché limitato al reintegro necessario per compensare soltanto la quantità evaporata, quella assorbita e quella che rimane nei fanghi dopo la filtropressatura. Trattandosi di un sistema a ciclo chiuso l'acqua verrà fatta ricircolare e, pertanto, il prelievo di acqua "fresca" servirà unicamente per il reintegro di quella dispersa, come descritto.

Tutte le acque reflue industriali continueranno ad essere riutilizzate, principalmente all'interno dello stesso impianto ed in misura minore, all'esterno tramite il conferimento a terzi di sospensioni acquose e fanghi.

Si stima che per la lavorazione di lappatura il fabbisogno del volume d'acqua futuro sarà di 579 mc/anno. Inoltre, l'incremento previsto della produzione, pari al 3,4 %, viene stimato che porterà ad un fabbisogno del volume d'acqua produttivo pari a 1.973 mc/anno. Pertanto, è calcolato che complessivamente l'incremento totale sarà di circa 2.552 mc/anno.

Considerando un utilizzo degli impianti in situazione futura pari al 80% si evidenzia che l'aumento stimato del consumo di risorsa idrica sarà del 4,4 %.

Consumi energetici

L'azienda è dotata di un impianto di cogenerazione mediante una turbina alimentata a gas metano per l'auto-produzione di energia elettrica ed il recupero del calore nei tre atomizzatori installati.

L'energia elettrica viene impiegata per il funzionamento di numerose macchine dello stabilimento.

Sono presenti contatori sia per i consumi di energia elettrica, che per quelli di energia termica.

Considerando i dati desunti dai report annuali dal 2011 al 2015 si rileva che:

- il consumo di gas naturale si attesta su valori compresi tra circa 14.000.000 mc/anno del 2014 a circa 16.800.000 mc/anno del 2011
- il consumo di gas per l'impianto di cogenerazione si attesta su valori abbastanza costanti negli anni tra circa 6-7.000.000 mc/anno;
- l'energia elettrica prelevata dalla rete si attesta intorno a circa 7 milioni kWh/anno;
- l'energia elettrica autoprodotta totale si attesta intorno a circa 18 milioni kWh/anno con un aumento nel 2015 a circa 19,5 milioni kWh/anno. Di tale energia circa l'80% viene consumata per uso interno, la restante porzione (circa 20%) viene immessa in rete.

Anche in questo caso l'andamento dei consumi è influenzato dall'andamento della produzione ed altri parametri aggiuntivi, già specificati nei precedenti paragrafi.

Gli impianti termici civili presenti in azienda, alimentati da gas naturale, hanno potenza termica nominale complessiva **inferiore a 3 MW**. In particolare, sono presenti:

- in **GRES I**:
 - a) termoradianti da T1 a T5 → potenzialità 37 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 9 m
 - b) termoradianti da T24 a T27 → potenzialità 42,2 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 11 m
 - c) caldaia G.C.1 → potenzialità 383 KW, durata 14 h/gg e altezza 16 m
- in **GRES II**:
 - a) termoradianti T6, da T8 a T13, T15 e da T18 a T21 → potenzialità 37 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 9 m
 - b) termoradianti da T28 a T31 → potenzialità 42,2 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 11 m
 - c) Caldaia G.C.4 → potenzialità 480 KW, durata 14 h/gg e altezza 5
- nel **Rep. Campioni** termoradianti T22 e T23 → potenzialità 37 kW cad., durata 14 h/gg e altezza 9 m

Potenza Complessiva impianti termici ad uso civile intero stabilimento: 1903,6 KW

Gli impianti termici industriali (tutti alimentati da gas metano) hanno potenze termiche nominali tali per cui **la potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW**.

Tali impianti consistono in bruciatori a servizio dei forni di cottura, degli atomizzatori, essiccatoi e forni di termoretrazione i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. Anche a seguito delle modifiche richieste la potenzialità sarà maggiore di 3 MW e i nuovi impianti saranno associati a punti di emissione che saranno inseriti nel quadro delle emissioni autorizzate.

Infine, i gruppi elettrogeni rimanenti in stabilimento, tutti alimentati da gasolio, i quali funzionano solo in caso di emergenza, avranno **potenza termica nominale complessiva superiore ad 1MW**.

Con la ristrutturazione impiantistica autorizzata a settembre 2016 verrà effettuato il recupero di calore del raffreddamento intermedio del forno F2 verso i nuovi essiccatoi e sarà installato uno scambiatore di calore aria-aria per il riscaldamento del reparto di scelta recuperando il calore del raffreddamento intermedio (indiretto) del nuovo forno F2.

Il previsionale futuro dei consumi energetici (termici ed elettrici) è stato effettuato prendendo a riferimento i dati di consumo riportati nel report annuale 2015, considerando l'aumento di produzione (di almeno 9 tonn/giorno), la modifica degli impianti, stimando i consumi di quelli sostituiti ed utilizzando i dati forniti dai produttori per i consumi dei nuovi impianti.

Per gli impianti nuovi viene stimato un utilizzo degli stessi al 80% della capacità produttiva massima CPM (24 h/gg X 365 gg/anno).

Relativamente ai consumi di gas metano si prevede una lieve diminuzione passando da circa 15.600.000 a circa 14.500.000 Smc/anno; ciò grazie agli impianti nuovi più performanti ed agli ulteriori recuperi di calore effettuati.

Relativamente ai consumi di Energia Elettrica è previsto un lieve aumento degli stessi passando da un prelievo di energia elettrica di circa 7.400.000 KWh a circa 11.800.000 KWh; ciò a seguito soprattutto dell'aggiunta dei nuovi macchinari associati alla fase di lappatura e rettifica. Si stima che l'energia elettrica auto-prodotta rimanga invariata rispetto al 2015.

Consumi di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati), materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna fra di rischio;
- materie prime per smalti, prodotti chimici (coloranti, materie prime per smalti e reagenti), suddivisi in categorie a seconda della frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione di aria e acqua (calce per il trattamento dei fumi dei forni e flocculanti per la depurazione delle acque reflue di processo), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (scarto crudo, fanghi ceramici e sospensioni acquose).

Il Gestore ha dichiarato che nel ciclo produttivo aziendale non vengono utilizzate sostanze cancerogene e/o teratogene.

A seguito della ristrutturazione impiantistica le tipologie delle materie prime utilizzate rimarranno invariate, mentre varieranno i quantitativi. Infatti, vi sarà un aumento potenziale dell'utilizzo delle materie prime per impasto.

Considerando un utilizzo realistico degli impianti in situazione futura pari all'80%, l'aumento dei consumi delle materie prime per impasto sarà del 3,4%. Quindi, prendendo a riferimento i dati del report 2015 si passerà da circa 120.000 a circa 126.000 t/anno di consumo materie prime per impasto; mentre la variazione delle restanti materie prime accessorie sarà minima.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Ceramica del Conca S.p.A. (prima Pastorelli S.p.A.) ha adottato una procedura denominata "Gestione e controllo delle emergenze" nella quale sono definite le modalità operative da adottare in caso di emergenze ambientali (incendio o infortunio, guasto alle vasche di contenimento acque tecnologiche, impianti di depurazione fumi e polveri, cisterna del gasolio, manipolazione impropria di prodotti dannosi, emergenza presso lo stoccaggio dell'olio lubrificante o emergenze dovute ad altri sversamenti).

La ditta non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 (e ss.mm.) e, quindi, non è un impianto a rischio di incidente rilevante.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Pastorelli S.p.A. (ora Ceramica del Conca S.p.A.) ha provveduto a confrontarsi con quanto previsto nelle MTD del D.M. suddetto.

Nella tabella seguente sono riportati i dati dichiarati da Pastorelli S.p.A. dal 2011 al 2015 (report annuali) in merito al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo).

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Unità di misura	Anno 2011	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014	Anno 2015
Incidenza materiale di riciclo su composizione impasto	da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati)	%	4,9	8	9,6	2,4	3,9
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui	> 50 % interno o esterno	%	100	100	100	100	100
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) delle acque reflue	> 50 % interno o esterno	%	100	100	100	100	100
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	(*)	%	1,8	2,6	1,3	1,6	0,9
Consumo idrico specifico	--	[m ³ /1000 m ²]	10,9	12,0	11,3	10,6	11,5
		[m ³ /t]	0,5	0,5	0,5	0,4	0,5
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	--	%	45,72	48,86	48,01	46,66	47,80
Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (gres porcellanato, ciclo completo)	GJ/t	5,87	5,03	5,48	4,58	5,10
Fattore di emissione di materiale particellare	7,5	g/m ²	1,45	1,13	2,46	0,90	0,79
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05	g/m ²	0,0047	0,0047	0,0005	0,0005	0,0004
Fattore di emissione dei composti del fluoro	0,6	g/m ²	0,096	0,102	0,052	0,056	0,068

(*) Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido < 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. Tali valori possono modificarsi fino ad un consumo del 90% ed un riciclo del 10% in caso di gres porcellanato non smaltato.

I dati sopra elencati sono di seguito analizzati.

Il Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui negli anni esaminati si mantiene costante al 100%; se si considerano anche i rifiuti recuperati da terzi la percentuale suddetta aumenta.

L'indicatore Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto nel corso degli anni ha avuto andamento non costante, tale variabilità è legata sia alla produzione, che al riciclo interno ed al quantitativo di rifiuti recuperati da terzi. In particolare, nel 2012 e 2013 la sommatoria di scarti crudi riciclati internamente e recuperati da terzi è stata molto superiore agli altri anni presi in esame.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100%

Il consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno dal 2011 al 2014 si attesta su valori abbastanza costanti, con un massimo nel 2012 che indica un maggior consumo di acque prelevate da pozzo per la preparazione dell'impasto. Nel 2015 l'indicatore cala a 0,9 indicando un maggior utilizzo di acque riciclate internamente per la preparazione dell'impasto.

Il consumo idrico specifico nel corso degli anni presenta lievi fluttuazioni raggiungendo il valore più alto nel 2012, tale andamento è strettamente legato alla produzione ed ai prelievi. Tali valori sono in linea con i dati medi di settore per impianti a ciclo completo.

Il rapporto consumo – fabbisogno si è mantenuto su percentuali abbastanza costanti negli anni e rispecchia gli andamenti riscontrati per i precedenti indicatori.

I fattori di emissione per gli inquinanti alle emissioni in atmosfera si attestano su valori molto inferiori rispetto a quelli previsti dalle BAT e le oscillazioni da un anno all'altro sono ritenute del tutto fisiologiche. Inoltre, tali indicatori sono calcolati su di un numero predefinito di autocontrolli (come da piano di Monitoraggio), pertanto, può essere riscontrata una certa differenza di valori da un anno all'altro.

L'indicatore Consumo specifico totale di energia dal 2011 al 2015 si attesta su valori abbastanza costanti, solo nel 2014 si raggiunge un valore inferiore a 5 GJ/t, dovuto a un minor consumo di gas metano ed all'aumento della produzione in peso, che al denominatore ha portato ad una conseguente riduzione dell'indicatore analizzato. Nel 2015 l'indicatore è tornato ad aumentare in quanto, a parità di produzione in t/anno, sono aumentati i consumi di gas metano.

Si sottolinea che gli indici dei parametri ambientali sono soggetti a variazioni di anno in anno, in quanto le modifiche di tipologia produttiva, del numero di giorni lavorati e della eventuale produzione di prodotti particolari, possono fare variare tali indici di oltre il 100%, soprattutto per quanto riguarda i parametri legati al bilancio idrico, alle emissioni in atmosfera ed alle quantità di rifiuti smaltiti/recuperati. Pertanto, a parità di situazione impiantistica, possono esserci variazioni annuali di tali parametri, in quanto nell'arco dell'anno possono presentarsi situazioni che, se si verificano, possono provocare variazioni repentine negli indici. Si citano ad esempio:

- la produzione di prodotti con particolari requisiti di purezza dell'impasto che può ridurre la possibilità di recuperare internamente gli scarti di produzione e/o le acque reflue, quindi, l'incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto può variare di diversi punti percentuali, così come il rapporto tra consumo idrico e fabbisogno;
- il frequente cambio di tipologia produttiva che causa un lavaggio più frequente delle linee e degli impianti con conseguente incremento dei consumi di acqua, quindi, può variare il rapporto tra consumo idrico e fabbisogno;
- gli autocontrolli delle emissioni in atmosfera registrano situazioni puntuali che non sempre sono rappresentative dell'intero trimestre o semestre; pertanto, sono possibili notevoli variazioni percentuali della concentrazione degli inquinanti (soprattutto per quanto riguarda il materiale particellare), che comportano variazioni repentine dei flussi di massa in emissione.

Rumore: è attuato il contenimento delle emissioni sonore dello stabilimento. La valutazione del tecnico competente 2012 mostra un sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.

Di seguito sono riportate le variazioni previste per gli indicatori di performance a seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata a settembre 2016, prendendo a riferimento gli indicatori calcolati nel report 2015.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Unità di misura	Situazione attuale - Report 2015	Situazione futura reale
Incidenza materiale di riciclo su composizione impasto	da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati)	%	3,9	Invariato
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui	> 50 % interno o esterno	%	100	Invariato
Fattore di riutilizzo (interno/esterno) delle acque reflue	> 50 % interno o esterno	%	100	Invariato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	*	%	0,9	Invariato
Consumo idrico specifico	--	[m ³ /1000 m ²]	11,5	Invariato
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	--	%	47,80	Invariato
Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (grès porcellanato, ciclo completo)	GJ/t	5,10	4,52
Fattore di emissione di materiale particellare	7,5	g/m ²	0,80	0,87
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05	g/m ²	0,0004	0,0005
Fattore di emissione dei composti del fluoro	0,6	g/m ²	0,068	0,072

Sostanzialmente gli indicatori di performance a seguito della ristrutturazione rimarranno invariati o non subiranno notevoli variazioni rispetto alla situazione in essere.

Di seguito è riportato il confronto con il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, effettuato da Pastorelli S.p.A. (ora Ceramica del Conca S.p.A.) e riportato nell’atto di Rinnovo AIA del 2011. In particolare, viene sottolineato che:

- le prestazioni dell’Azienda per quanto riguarda il “consumo specifico totale medio di energia” sono sempre rimaste in linea con le BAT di settore che prevedono un consumo energetico di 6,5 GJ/tonn per il ciclo completo;
- il personale aziendale è stato sensibilizzato e coinvolto al fine di monitorare e migliorare le prestazioni energetiche dell’impianto;
- i consumi energetici vengono monitorati periodicamente e fatti oggetto di audit con riesame periodico da parte della Direzione, con l’obiettivo di trovare soluzioni che consentano il risparmio ed il recupero energetico. Il monitoraggio dei consumi consente, inoltre, di evidenziare in tempo reale eventuali dispersioni, guasti o problematiche e provvedere immediatamente a risolvere i problemi che si presentano;
- in occasione di sostituzione d’impianti energivori, il criterio di scelta del nuovo impianto tiene conto delle prestazioni energetiche dello stesso;
- in occasione della sostituzione di motori elettrici la ditta valuta sempre l’acquisto di un motovariatore, soprattutto per i motori di maggiore potenza ed utilizzati in continuo quando le condizioni d’impiego lo suggeriscono;
- lo stabilimento è dotato di un impianto combinato per la produzione combinata di energia elettrica e calore (turbina a gas) per ottimizzare i consumi energetici recuperando il calore della combustione nella fase di essiccazione a spruzzo (atomizzazione) della materia prima macinata;
- all’interno dello stabilimento nel reparto forni dello stabilimento Gres2 viene recuperata l’aria calda derivante dal forno e ed utilizzata all’interno degli essiccatoi.

C2.2. PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell’impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale, degli impatti esaminati e dell’andamento degli indicatori di performance rilevati per il periodo 2011 – 2015, ritiene che l’impianto è adeguato alle MTD di settore e non necessita di adeguamenti ulteriori. Inoltre, viene confermata la conformità alle MTD anche dopo la fase di ristrutturazione impiantistica richiesta.

A seguito della domanda di voltura non sono previste variazioni rispetto allo stato autorizzato.

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

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

❖ Capacità produttiva

L’aumento della capacità massima autorizzata da **423 t/g** (2^a modifica non sostanziale AIA) a **432 t/gg** di prodotto cotto (aumento di 9 t/gg) a seguito della ristrutturazione impiantistica è stata valutata modifica non sostanziale dell’AIA con Det. n. 3260 del 12/09/2016.

❖ Adeguamento alle MTD

Dal confronto con le MTD riportato al capitolo C2.1.8 si evidenzia il **sostanziale rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore**. Questo aspetto assicura a priori l’utilizzo di tecniche cosiddette “MTD”. Il mantenimento delle performance raggiunte è previsto anche al termine della fase di ristrutturazione autorizzata. Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall’Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 “Consumo di materie prime”, C2.1.3 “Rifiuti” e nell’Allegato II non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si ricorda al gestore che dovranno essere mantenuti separati gli stoccaggi delle materie prime, dei rifiuti auto-prodotti e dei rifiuti recuperati da terzi. In particolare, quest’ultimi dovranno essere stoccati secondo le modalità specificate nell’Allegato II dell’AIA ed utilizzati solo per le attività autorizzate.

❖ Bilancio idrico

Relativamente agli scarichi dei reflui domestici e delle acque meteoriche la situazione attuale, riportata nella precedente sezione C2.1.2, è adeguata alla normativa anche a seguito dell’aggiunta di n.3 servizi igienici recapitanti nell’impianto ad ossidazione totale dimensionato per 10 A.eq. e confluyente al punto di scarico S1.

Prendendo come riferimento la Planimetria LAY OUT GENERALE RETE IDRICA 3B 2016 REV.1, allegata alla domanda di modifica non sostanziale AIA di giugno 2016, nella tabella sottostante si riporta l’elenco degli scarichi esistenti dell’installazione in oggetto.

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1 Lato nord acque meteoriche da pluviali e piazzali (non soggette a dilavamento) e scarichi domestici, previo passaggio in 4 impianti ad ossidazione totale	S2 Lato nord acque meteoriche da pluviali e scarichi domestici, previo passaggio in impianto ad ossidazione totale	S4 Lato nord - est acque meteoriche da pluviali e piazzali (non soggette a dilavamento) e scarichi domestici, previo passaggio in impianto ad ossidazione totale	S3 - S5 Lato nord e Lato nord - est acque meteoriche da pluviali e piazzali (non soggette a dilavamento)
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	Canal Torbido	Canal Torbido	Canal Torbido	Canal Torbido
Portata allo scarico (mc/anno)	/	/	/	/
Parametri da ricercare per autocontrollo	Solidi sospesi totali, BOD5, COD, azoto ammoniacale, grassi e oli animali vegetali	/	/	/
Limiti da rispettare/ norma di riferimento (mg/litro)	DGR 1053/03 Tabella D • Solidi sospesi totali < 80 mg/l; • BOD5 (come O2) < 40 mg/l; • COD (come O2) < 160 mg/l; • Azoto ammoniacale < 25 mg/l. • Grassi e oli animali/vegetali < 20 mg/l	Indicazioni della DGR 1053/03 Tabella D	Indicazioni della DGR 1053/03 Tabella D	/
Impianto di depurazione	Depuratori ad ossidazione totale (10 + 20 + 30 +15 Aeq)	Depuratore ad ossidazione totale (20 Aeq)	Depuratore ad ossidazione totale (15 Aeq)	/
Frequenza autocontrollo	Annuale	/	/	/

A seguito delle modifiche impiantistiche autorizzate non si prevedono variazioni per quanto concerne gli scarichi idrici.

Anche il *prelievo di acqua dai pozzi* costituisce un fattore che deve sempre essere tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti quei sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o, comunque, un uso ottimale. A tale proposito, il consumo di acque da pozzo rispetta ampiamente i volumi annui massimi di prelievo fissati dalla concessione.

Si prende atto dell’aggiunta del nuovo depuratore chimico-fisico a servizio della nuova linea di lappatura; si raccomanda la periodica manutenzione e controllo dello stesso.

I dati previsionali associati al bilancio idrico a seguito della modifica richiesta saranno verificati nei prossimi report annuali.

❖ Consumi energetici

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 “Consumi energetici”, nonché nella sezione C2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che il rispetto della soglia prevista dalle MTD di settore per l’indicatore di performance “*consumo specifico totale medio di energia*” dimostri l’efficienza della

gestione delle risorse energetiche, anche in riferimento a quanto previsto dal BRef “Energy efficiency”, approvato in febbraio 2009. Inoltre, si valutano positivamente:

- sia le azioni già intraprese dal gestore (riportate alla sezione C2.1.8) per la minimizzazione del consumo energetico e l’adozione di iniziative intraprese al fine di garantire una corretta gestione di tale risorsa;
- sia gli ulteriori recuperi di calore che saranno attuati a seguito della ristrutturazione impiantistica autorizzata a settembre 2016.

Anche in base alle previsioni effettuate, l’indicatore di performance associato ai consumi energetici si manterrà con un buon margine al di sotto del limite previsto dalle BAT e migliorerà rispetto ai dati 2015.

Pertanto, si rimandano ulteriori verifiche e valutazioni all’analisi dei dati contenuti nei prossimi anni; non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda a questo riguardo e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

❖ Emissioni in atmosfera

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

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di un’attenzione gestionale particolare da parte del Gestore al fine di evitare a contribuire all’ulteriore degrado della qualità dell’aria del territorio di insediamento.

Si prende atto dell’assetto momentaneo associato ai punti di emissione E2 ed E56 riportato alla sezione C2.1.1, il quale si riferisce al quadro delle emissioni autorizzato con atto di 3^a modifica non sostanziale AIA Determina n. 34 del 27/01/2016. Si raccomanda al gestore di comunicare la variazione di tale assetto momentaneo.

Si prende atto, inoltre, dell’entrata a regime a gennaio 2017 del punto di emissione E1 “preparazione smalti” (prot. n. 1900 del 02/02/2017); pertanto, si ritiene cessato l’assetto temporaneo autorizzato per E1S ed E60.

In merito alle modifiche autorizzate con Det. n. 3260 del 12/09/2016 al quadro delle emissioni:

- si è preso atto della dismissione di alcuni punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti di abbattimento associati ai punti di emissione E1, E56, E60, E85, E87, E88 (filtri a maniche) sono stati valutati conformi a quanto previsto dai criteri C.R.I.A.E.R.;
- l’impianto di abbattimento associato al punto di emissione E10 (filtro a maniche) è stato autorizzato in deroga a quanto previsto dai criteri C.R.I.A.E.R. in quanto la velocità di filtrazione risultava leggermente inferiore rispetto agli standards regionali, tuttavia, è garantito un buono scambio con i gas da trattare ed il reagente;
- gli impianti di abbattimento associati ai punti di emissione E57, E84 (filtri a maniche) sono stati autorizzati in deroga a quanto previsto dai criteri C.R.I.A.E.R. in quanto la velocità di filtrazione risultava leggermente inferiore rispetto agli standards regionali, ma accettabile per la specifica tipologia di impianti, perché permette una minor abrasione delle maniche;
- l’impianto di abbattimento associato al punto di emissione E83 (filtro a cartucce) è stato autorizzato in deroga a quanto previsto dai criteri C.R.I.A.E.R. in quanto la velocità di filtrazione risultava leggermente superiore rispetto agli standards regionali, tuttavia, è derogabile, perché anche se la velocità può compromettere le cartucce, queste comunque non sono riutilizzabili.

Attualmente i punti di emissione nuovi e modificati autorizzati con Det. n. 3260 del 12/09/2016 non sono ancora andati a regime (ad eccezione di E1); pertanto, per tali punti sono confermate le prescrizioni specifiche riportate nell’Allegato I dell’atto suddetto e confermate nella successiva Sezione D2.4.

Relativamente alla variazione dei flussi di massa associati ai vari inquinanti è stato verificato che a seguito della ristrutturazione autorizzata a settembre 2016 le variazioni in percentuale per singolo inquinante non superano il 50% rispetto a quanto autorizzato nei precedenti atti di AIA. In particolare, si avranno le percentuali di variazione riportate nella seguente tabella:

INQUINANTE	Differenza % del flusso di massa	
	tra domanda mod. AIA giugno 2016 e 2 - 3 ^a mod. AIA	tra domanda mod. AIA giugno 2016 e fase II Rinnovo AIA (non attuata e modificata con succ. modifiche)
Materiale Particellare	23,17%	11,37%
Silice libera cristallina	28,66%	18,71%
Piombo	-37,67%	-44,92%
Fluoro	-37,67%	-44,92%
S.O.V. (come C-org. totale)	-31,30%	-38,93%
Aldeidi	-43,17%	-51,53%
Ossidi di Azoto (come NO ₂)	-12,13%	-15,25%
Ossidi di Zolfo (come SO ₂)	-29,20%	-36,48%
Monossido di Carbonio (CO)	0,00%	2,35%

Sono riportate le variazioni sia rispetto all'ultima ristrutturazione autorizzata con 2 e 3^a modifica non sostanziale AIA, che rispetto alla II fase di ristrutturazione inizialmente approvata in fase di Rinnovo AIA (situazione finale prevista a regime). In entrambi i confronti, si evince il rispetto delle condizioni di non sostanzialità per flusso di massa associato a singolo inquinante della domanda presentata e autorizzata.

I punti di emissione a servizio degli impianti termici civili dell'Azienda non sono stati inseriti nel Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate, in considerazione del fatto che tali impianti sono alimentati da gas naturale e che la loro **potenza termica nominale complessiva risulta inferiore a 3 MW, anche a seguito dell'aggiunta dei nuovi termoradianti.**

Gli impianti termici produttivi, tutti alimentati da gas naturale, hanno potenze termiche nominali tali per cui la **potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW, anche a seguito delle modifiche autorizzate.**

Si è preso atto della dismissione del gruppo elettrogeno associato al punto di emissione E82. Considerando, però, che la potenza termica complessiva dei n.3 gruppi elettrogeni rimanenti (associati ad E79, E80, E81) risulta ancora **maggiore di 1MW**, gli stessi restano autorizzati espressamente senza limiti associati ed autocontrolli (trattandosi di impianti funzionanti solo in caso di emergenza).

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione di impatto acustico 2012 presentata da Pastorelli S.p.A. (ora Ceramica del Conca S.p.A.) firmata da tecnico competente rappresenta un quadro accettabile in merito al disposto della legislazione vigente anche a seguito degli interventi di insonorizzazione effettuati.

Si prende atto delle valutazioni effettuate dal gestore in merito agli interventi di modifica impiantistica richiesti. Per il punto di emissione E85 non si ritiene di poter concedere deroga al limite assoluto in prossimità del confine stesso, in quanto un contributo previsto di 73,0 dB è notevolmente superiore i limiti della classe acustica V, soprattutto per il periodo notturno.

Il gestore dovrà comunicare ad ARPAE di Modena e Comune di Savignano S/P il termine dei lavori di ristrutturazione impiantistica ed **entro 90 giorni** da tale comunicazione presentare ai medesimi Enti la relazione di **collaudo acustico** effettuato mediante misure reali di rumore, che dimostri il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà e dei limiti di immissione differenziali presso i recettori sensibili individuati. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

La situazione è considerata accettabile nel rispetto di quanto prescritto alla Sezione D2.2.

❖ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 "Protezione del suolo e delle acque sotterranee", non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto. E' stata

accolta la richiesta del gestore di modificare nel Piano di Monitoraggio il sistema di controllo dell'intercapedine della cisterna interrata di gasolio sostituendo il "misuratore di pressione" con un "sistema automatico di allarme con dispositivo di verifica del suo funzionamento", con frequenza mensile, mediante test.

Si raccomanda, comunque, all'Azienda l'attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque da depurare ed i fanghi (anche relative al nuovo impianto di depurazione a servizio della lappatura), nonché, delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Si precisa, inoltre, che la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

Ciò premesso non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media rispetto alle MTD di settore che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti (eccetto sorgenti rumorose).

Vista la documentazione presentata, il contributo tecnico del Servizio Territoriale ARPAE di Modena ed i risultati dell'istruttoria dello scrivente SAC ARPAE di Modena, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

1. La ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'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 Savignano Sul Panaro** **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 Savignano sul Panaro (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. il gestore dovrà comunicare ad ARPAE di Modena e Comune di Savignano S/P il termine dei lavori di ristrutturazione impiantistica ed **entro 90 giorni** da tale comunicazione presentare ai medesimi Enti la relazione di **collaudo acustico** effettuato mediante misure reali di rumore, che dimostri il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà e dei limiti di immissione differenziali presso i recettori sensibili individuati. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

D2.3 Raccolta dati ed informazioni

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.
A tal fine, il Gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008

(Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati dagli specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla sopraccitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

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

GRES 1

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – n. 4 Presse (*) e Silos	PUNTO DI EMISSIONE E7 – Scarico filtri e trasporto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E8 – Supero Presse e Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E15 – ATM25 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E16 - ATM15 e Cogenerazione
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	30.000	10.000	2.100	25.000	15.000
Altezza minima (m)	-	8	6	10	22	21
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	30	30	20	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	5	5	5	5	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 - UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	35	35
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	-	-	-	100	100
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO

(*) di cui funzionanti n.3

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E18 – Forno Bicanale F1	PUNTO DI EMISSIONE E20 – n. 3 Linee Smalteria + Soffiaggio Ingresso Forno F1 + Spazzolatura	PUNTO DI EMISSIONE E21 – Dosaggio Miscelazione
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	18.500	35.000	51.500
Altezza minima (m)	-	15	8	18
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5	10	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	-	5	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 - ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,5	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) - UNI 10787	5	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10878; UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10393; UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (**)	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, Pb, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO _x	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

(**) 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	PUNTI DI EMISSIONE E31- E33 - E34- E35 – Essiccazione Gres Porcellanato	PUNTO DI EMISSIONE E39 - Termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E47 - Raffreddamento Forno Bicanale F1
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	6.000 cad.	5.000	30.000
Altezza minima (m)	-	11	-	8
Durata (h/g)	-	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E72 - Saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E73 - Taglio al Plasma	PUNTI DI EMISSIONE E74 - Emergenza forno bicanale F1
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	1.550	2.200	16.000
Altezza minima (m)	-	6	6	8
Durata (h/g)	-	0,5	0,5	Emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10878 - UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	5	-	
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	10	-	
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	-	-	Annuale per portata e polveri	

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E79 - Gruppo Elettrogeno 1 Deutz 481 KW	PUNTI DI EMISSIONE E80 - Gruppo Elettrogeno 2 Deutz 715 KW
Messa a regime	-	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	-	-
Altezza minima (m)	-	2,5	2,5
Durata (h/g)	-	Emergenza	Emergenza

GRES 2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE T.G - Emergenza Turbina	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Preparazione Smalti	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E9 - ATM51 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Nuovo Forno F2 (GRES2)
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	55.000	8.000	2.000	63.000	22.700
Altezza minima (m)	-	19	8	8	21	15
Durata (h/g)	-	12	16	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	50	10	30	30	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 - ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	-	-	-	0,5
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	-	-	-	5
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016/ EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	-	-	-	20
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50 (***)	-	-	-	50

Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	600 (***)	-	-	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 - UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (***)	-	-	35	500 (°)
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	100 (***)	-	-	100	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri, NO _x , SO _x , SOV, CO	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO	Trimestrale per portata, polveri, Pb, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO _x

(*) 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.

(***) i limiti si riferiscono ad un tenore di O₂ libero nei fumi pari al 15%

(°) 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	PUNTI DI EMISSIONE E25 - E26 - Essiccatoio EMS 285 n.1	PUNTI DI EMISSIONE E27 - E28 - Essiccatoio EMS 285 n.2	PUNTO DI EMISSIONE E29 - Essiccatoio EMS 285 n.1 Finale	PUNTO DI EMISSIONE E30 - Essiccatoio EMS 285 n.2 Finale
Messa a regime	-	(*)	(*)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	9.000 cad.	9.000 cad.	17.500	17.500
Altezza minima (m)	-	13	13	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E42 - Raffreddamento intermedio Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Raffreddamento finale Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E55 - Supero Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E56 - Dosaggio Polveri e Giro nastri (§)	PUNTO DI EMISSIONE E57 - Macinazione ad umido argille
Messa a regime	-	(*)	(*)	a regime	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	0 - 25.000 (°)	45.000	1.100	22.000	23.000
Altezza minima (m)	-	9	9	10	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	-	-	20	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	-	5	5	5
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

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

(°) portata variabile in quanto viene effettuato recupero di calore negli essiccatoi

(§) sino all'entrata a regime del nuovo assetto a tale punto sono momentaneamente collegati oltre alle due presse, anche i silos precedentemente associati ad E2 "macinazione ad umido e silos" - rif. Quadro emiss. 3^a mod. non sostanziale AIA Determina n. 34 del 27/01/2016

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60 – Smalteria n. 2 Linee e Spazzole lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E68 - Termoretraibile	PUNTI DI EMISSIONE E69, E70, E71 - Cabine Laboratorio a Velo d'acqua	PUNTI DI EMISSIONE E76 – Emergenza Forno 2
messa a regime	-	(*)	a regime	a regime	(**)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	60.000	5.800	1.500 (cad.)	22.700
Altezza minima (m)	-	10	10	10	9
Durata (h/g)	-	24	8	8	Emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10		10	
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (***)	UNI 10568	5		-	
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto		-	
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri		Annuale per portata e polveri	

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

(**) rif. Prescrizione n. 3

(***) 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	PUNTI DI EMISSIONE E81 – Gruppo Elettrogeno 3 CAT 546 KW	PUNTO DI EMISSIONE E83 – Rulliera ingresso Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E84 – n.2 Linee rettifica a Secco	PUNTO DI EMISSIONE E85 – Alimentazione presse e pressatura
Messa a regime	-	a regime	(*)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	-	8.000	58.000	50.000
Altezza minima (m)	-	2,5	10	12	12
Durata (h/g)	-	Emergenza	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	-	10	10	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	5	5	5
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E86 – Termoretraibile (GRES2)	PUNTO DI EMISSIONE E87 – Sfiato Silos Polveri filtri	PUNTO DI EMISSIONE E88 – Sfiato Silos polveri Filtro Rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E89 – Scambiatore di calore F2
Messa a regime	-	(*)	(*)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	700	1.100	1.100	32.500
Altezza minima (m)	-	8	10	10	8
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	-	10	10	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568	-	5	5	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	-

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che 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 (**GRES2: E10, E25, E26, E27, E28, E29, E30, E42, E43, E56, E57, E60, E76, E83, E84, E85, E86, E87, E88, E89, da T28 a T31 → termoradianti**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P. 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 Savignano S/P **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 **E10, E56, E57, E60, E83, E84, E85, E87 ed E88** 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 **E25, E26, E27, E28, E29, E30, E42, E43, E86 ed E89** 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 Savignano S/P le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti 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);
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e/o 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

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

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

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

9. le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) 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

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'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.
11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
12. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
13. 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 ARPA Sezione Provinciale di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
14. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a 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.

16. 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;
17. l'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 Emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. **E' consentito lo scarico dei reflui domestici, con impianto ad ossidazione totale, in acque superficiali nel rispetto:**
 - a. **dei parametri e dei limiti riportati in Tab. D della D.G.R. 1053/2003 per lo scarico S1;**
 - b. **delle indicazioni di cui alla D.G.R. 1053/2003 per gli scarichi S2 ed S3;**
5. L'analisi allo scarico deve essere effettuata nei pozzetti subito a valle dei singoli impianti ad ossidazione totale.
6. E' sempre consentito lo scarico delle acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali
7. 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**);
8. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Modena.

D2.6 Emissioni nel suolo

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

D2.7 Emissioni sonore

Il gestore deve:

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

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)
70 dB(A)	60 dB(A)	5	3

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alle valutazioni di impatto acustico agli atti:

PUNTO	Note
P1	Misura eseguita in prossimità del confine sud - ovest di proprietà, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento
P2	Misura eseguita in prossimità del confine nord - ovest di proprietà, a distanza di circa 7 mt dallo stabilimento
P3	Misura eseguita in prossimità del confine est di proprietà, a distanza di circa 30 mt dal reparto campioni
P4	Misura eseguita in prossimità del confine nord est di proprietà, a distanza di circa 10 mt dallo stabilimento

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

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

RICETTORI SENSIBILI (*)	
R1	Misura eseguita presso l'abitazione più prossima all'impianto, a distanza di circa 10 metri dal confine est

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

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

D2.8 Gestione dei rifiuti

1. E' consentito 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 cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. 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 alla presente AIA (iscrizione SAV011).**

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 devono essere seguite le modalità e le indicazioni definite dalla procedura "Gestione e controllo delle emergenze" (in caso d'incendio o infortunio, guasto alle vasche di contenimento acque tecnologiche, impianti di depurazione fumi e polveri, cisterna del gasolio, manipolazione impropria di prodotti dannosi, emergenza presso lo stoccaggio dell'olio lubrificante o emergenze dovute ad altri sversamenti).
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 Savignano sul Panaro. 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 Savignano sul Panaro la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
3. all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
4. in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
5. l'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto dell'ARPAE – SAC di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo**D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime per impasto	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi organici	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Scarto crudo riutilizzato internamente	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	Biennale	Elettronica o Cartacea	annuale
Acque in ingresso al depuratore (*)	Stima	Mensile	Biennale	Cartacea	Annuale
Acque reflue riciclate internamente	Contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	Biennale	Elettronica o Cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Annuale	-	Elettronica o Cartacea	annuale

(*) parametro da registrare solo nel caso sia riattivato il depuratore acque si processo

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia elettrica

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di energia elettrica auto-prodotta	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Mensile	Biennale	Eltrtronica/cartacea	Annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Contatore gas	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di gas metano per turbina cogeneratore	Contatore gas	Mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	Mensile	Biennale	Eltrtronica/cartacea	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)	
Portata emissione e Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	GRES1	Emissione E18 (forno) <u>Trimestrale</u> per portata, Polveri, Piombo e Fluoro <u>Semestrale</u> per SOV, Aldeidi <u>Annuale</u> per NO _x Emissioni E15, E16 (ATM) <u>Trimestrale</u> per portata polveri, SO _x , NO _x , CO Emissioni E6, E7, E8, E20, E21 <u>Semestrale</u> per portata e polveri Emissione E73 <u>Annuale</u> per portata e polveri	Biennale - uno a scelta tra E15, E16, E9, E18, E10 (forni e ATM) - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	Annuale
			GRES2			
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua		Biennale	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	--
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento dell'impianto di abbattimento dei forni ed ATM	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera		Biennale	cartacea su rullini / elettronica	annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera		Biennale	-	-
Titolazione calce esausta	Analisi chimica	1. Trimestrale 2. A seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto		Biennale con verifica Certificati analisi	Elettronica o Cartacea	Annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	Controllo visivo parti in movimento e livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	Giornaliera		Biennale	-	-

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

Relativamente al solo scarico S1 di reflui domestici in acque superficiali (Canal Torbido), trattati mediante impianto ad ossidazione totale, deve essere effettuato il seguente piano di monitoraggio e controllo:

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Solidi sospesi totali, BOD ₅ , COD, azoto ammoniacale, grassi e oli animali/vegetali	analisi chimica	Annuale	<i>all'occorrenza</i>	registro cartaceo degli interventi	Annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nello stabilimento sono presenti un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque che ritornano nel ciclo produttivo (al momento non attivo), un impianto di depurazione chimico-fisico a servizio della nuova linea di lappatura e n. 6 impianti ad ossidazione totale per i reflui domestici. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica Funzionamento: - impianto di depurazione reflui industriali (*)	controllo visivo	mensile	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico	annuale
- impianto di depurazione chimico - fisico linee lappatura - impianti ad ossidazione per reflui domestici (**)	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>Biennale</i>	limitatamente alle anomalie / malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

(*) controllo da effettuarsi nel caso in cui l'impianto di depurazione sia rimesso in funzione

(**) la verifica di funzionalità deve essere effettuata su tutti gli impianti ad ossidazione totale presenti.

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	<i>Biennale</i>	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale (**) o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	<i>Quinquennale</i> con verifica a campione delle misure se necessario	relazione tecnica (***) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

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

(**) **rif. prescrizione specifica della Sezione D2.2**

(**) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Savignano sul Panaro.

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori, dei bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	quotidiano	Biennale	-	-
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	Biennale	-	-
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	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	marcatore dei contenitori e controllo visivo della separazione	In corrispondenza di ogni messa in deposito	Biennale	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee controllare

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica integrità delle vasche e serbatoi fuori terra	controllo visivo	giornalmente	Biennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Dispositivo di monitoraggio intercapedine del serbatoio di gasolio interrato a doppia parete	Verifica funzionalità (test)	mensile	Biennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico	annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

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

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto;
2. qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di 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 barbotina e presso le vasche di raccolta acque di processo deve essere mantenuto in efficienza il sistema di antirabocciamento collegato ad allarme acustico e visivo.
9. fornire copia dell'autorizzazione al prelievo di acque da pozzi al momento del rilascio o del rinnovo della stessa da parte dell'ente preposto;
10. il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;

11. 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;
12. 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;
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni;
14. qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 49 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

ALLEGATO II – VOLTURA AIA

ISCRIZIONE N. SAV011

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006, PARTE QUARTA E SS.MM, DELL’INSTALLAZIONE CERAMICA DEL CONCA S.P.A., CON SEDE PRODUTTIVA UBICATA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO (MO).

- Rif. int. N. 22/00819720400
- sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant’Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e sede installazione in Comune di Savignano sul Panaro (MO), Località Mulino, Via Magazzino 1944;
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5, All. VIII – D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016 la società "**Ceramica del Conca S.p.A.**", con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant’Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400, è subentrata alla società "Pastorelli S.p.A.", con sede in via Calzavecchio 23, in Comune di Casalecchio di Reno (BO), nella gestione dell’attività produttiva e di recupero di rifiuti prodotti da terzi di cui alla presente iscrizione (SAV011), riguardante l’unità produttiva di via Magazzino 1944, Località Mulino, in Comune di Savignano sul Panaro (MO). L’atto notarile n. 12735 - IT è stato sottoscritto fra i rappresentanti delle due società avanti al Notaio Mauro Plescia di Rimini in data 14/12/2016 e trascritto presso la Camera di Commercio di Forlì-Cesena e Rimini in data 20/12/2016.

Presso lo stabilimento in oggetto Ceramica del Conca S.p.A. effettua attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi da riutilizzare nel ciclo di produzione di piastrelle ceramiche.

Iter storico della comunicazione:

- 07/06/2005: Enzo Donald Mularoni in qualità di legale rappresentante e gestore di Pastorelli S.p.a. presenta domanda di AIA allo Sportello Unico del Comune di Savignano sul Panaro che l’accetta con prot. n. 5407-2005 e la trasmette successivamente alla Provincia di Modena. La Ditta chiede di continuare le attività previste nella comunicazione vigente senza variazioni.
- 29/11/2006: la Provincia di Modena rilascia l’Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell’art. 5 comma 12 del D.Lgs. 59/05 e dell’art. 10 della L.R. 21/04, a Pastorelli S.p.A. per l’installazione sita in via Magazzino, 1944 località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (Mo), con validità dal 01/12/2006 al 30/11/2011.
- 24/06/2008: Pastorelli S.p.A. presenta alla Provincia di Modena comunicazione per modifica delle operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell’art. 216 comma 5 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. (assunta agli atti con prot. n. 67212/8.8.4 del 24/06/2008), nella quale dichiara che, decorsi 90 giorni dalla data di presentazione della stessa, intende apportare all’attività le seguenti modifiche:
 1. il processo di riutilizzo delle acque tecnologiche prodotte in proprio e da terzi e dei fanghi liquidi ritirati da terzi non prevede più l’utilizzo del depuratore ma avviene direttamente mediante immissione degli stessi all’interno del mulino di macinazione;
 2. incremento della quantità annuale di recupero delle acque non depurate, ritirate da terzi, identificate con codice CER 080203, da 2.500 t/a a 4.140 t/a;

3. incremento della capacità di stoccaggio dei rifiuti di cui sopra CER 080203, mediante l'utilizzo di n. 10 vasche fuori terra esistenti della capacità di 25 m³ cadauna, oltre alla vasca fuori terra della capacità di 60 m³ (individuate nella planimetria, agli atti, Allegato 3 delle integrazioni alla domanda di AIA del 30/06/2006);
4. recupero di due nuove tipologie di rifiuti CER 101299 scarti ceramici con smalto crudo di cui al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e ss. mm. e CER 101201 miscela di preparazione scartata prima del processo termico di cui al punto 7.3 del D.M. 05/02/98 e ss. mm..

Il Gestore ritiene che le modifiche proposte si possano considerare non sostanziali ai sensi dell'Art.10 del D.lgs. 59/05. Gli esiti dell'istruttoria di valutazione del progetto condotta internamente allo Scrivente Servizio, confermano la non sostanzialità delle modifiche richieste dal Gestore.

- 30/09/2008: il Servizio Gestione Integrata Sistemi Ambientali della Provincia di Modena, emette Allegato II, prot. n. 98346/8.8.4 del 30/09/2008, all'AIA (iscrizione al n. SAV011 del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti"), aggiornato, con le modifiche intercorse a seguito della suddetta comunicazione.
- 05/12/2008: Pastorelli S.p.a. trasmette comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 125251/8.8.4 del 09/12/2008, ai sensi dell'art. 216 D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. per modifiche alle operazioni di recupero di rifiuti, consistenti in:
 1. aumento della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 080202 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" (punto 12.6 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 400 t/a a 1000 t/a;
 2. aumento della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 080203 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" (acque non depurate) (punto 12.6 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 4.140 t/a a 5.000 t/a;
 3. riduzione della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 101299 rifiuti non specificati altrimenti "scarti ceramici con smalto crudo" (punto 12.6 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 4.360 t/a a 3.500 t/a;
 4. nella riduzione della quantità recuperata annualmente relativa al codice CER 101201 "miscela di preparazione scartata prima del processo termico" (punto 7.3 D.M. 05/02/98 e ss. mm.) da 6.000 t/a a 5.400 t/a;
 5. rimane invariata la potenzialità complessiva di recupero annuale pari a 14.900 t/a;

Dall'esame della suddetta comunicazione risulta che le modifiche apportate sono compatibili con la capacità di recupero dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni specifiche previste ai punti 12.6 a) e 7.3 a) del D.M. 05/02/98 e ss. mm.; si rileva che, nella "tabella dei materiali trattati" allegato B alla comunicazione è stato riportato un quantitativo di fango secco riutilizzabile pari a 4.673 t/a, mentre alla Scrivente Amministrazione, risulta pari a 4.248 t/a, tale quantitativo risulta comunque compatibile con la quantità complessiva di fango secco recuperata presso l'impianto pari a 1.825 t/a (comprensiva sia dei rifiuti recuperati in contro proprio, che di quelli ritirati da terzi). Gli esiti dell'istruttoria di valutazione del progetto condotta internamente allo Scrivente Servizio, confermano la non sostanzialità delle modifiche richieste dal Gestore.

- 23/03/2009: la Provincia di Modena emette la Determinazione n. 114 di 2^ modifica all'AIA al fine di sostituire l'allegato II prot. n. 98346/8.8.4 del 30/09/2008, con il nuovo allegato II prot. n. 26778/8.8.4 del 16/03/2009;
- 27/05/2011: Pastorelli S.p.A. presenta al SUAP del Comune di Savignano sul Panaro (Mo) domanda di Rinnovo senza modifiche alla vigente AIA, che perviene alla Provincia di Modena in data 15/06/2011 ed è assunta agli atti con prot. n. 58728/8.8.4 del 21/06/2011;
- 28/11/2011: con **Determinazione n. 480** la Provincia di Modena rilascia a Pastorelli S.p.A. **Rinnovo dell'AIA**, con validità sino al 30/11/2016;
- 19/03/2012: Pastorelli S.p.a. trasmette comunicazione, ai sensi dell'art. 216 D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 27670/8.8.4 del 21/03/2012, per modifiche alle operazioni di recupero di rifiuti, consistenti in:

1. modifica delle caratteristiche dei fanghi ceramici ritirati da terzi, identificati con codice CER 080202, tali rifiuti non sono più ritirati allo stato fisico liquido, ma solido/fangoso palabile (con umidità 15%), filtropressati, in conseguenza di ciò sono modificate le modalità di stoccaggio, i rifiuti sono stoccati all'interno di un box di capacità 100 mc all'interno del deposito materie prime dello stabilimento "grès 1" su superficie in calcestruzzo;
2. spostamento dei box di stoccaggio dei rifiuti identificati con CER 101201 e CER 101299, sempre all'interno del capannone deposito materie prime dello stabilimento "grès 1" su superficie in calcestruzzo, adiacenti al vano "magazzino" sono disposti n. 3 box di superficie 7,5 m x 10 m di capacità 100 mc ciascuno, adibiti allo stoccaggio dei predetti rifiuti 080202, 101201 e 101299;
3. modifica delle modalità di stoccaggio dei rifiuti identificati con CER 080203 ritirati da terzi, che ora sono stoccati solamente all'interno delle n. 2 vasche di carico esistenti, della capacità di 100 mc ciascuna;

Dall'esame della suddetta comunicazione risulta che le modifiche apportate sono compatibili con la capacità di recupero dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni specifiche previste ai punti 12.6.3 a) e 7.3.3 a) del D.M. 05/02/98 e ss. mm..

- 02/04/2012: Pastorelli S.p.A. trasmette alla Provincia di Modena comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 33130 del 04/04/2012, dell'avvenuta realizzazione della copertura delle vasche di stoccaggio contenenti rifiuti recuperati da terzi, allegando documentazione fotografica.
- 21/06/2012: la Provincia di Modena rilascia la Determina n. 233 di 1^ modifica non sostanziale AIA a cui è allegato anche il prot. n. 57250, Classif. 09-11-06/f. 280/2011 del 14/06/2012 che sostituisce l'Allegato II dell'atto di Rinnovo.
- 12/09/2016: il SAC ARPAE di Modena rilascia la **Det. n. 3260** di 4^ modifica non sostanziale ed Aggiornamento dell'AIA, con la quale sono sostituiti interamente gli atti precedenti. Viene autorizzato un aumento della capacità massima di produzione da 423 a 432 t/giorno di prodotto cotto e varie modifiche impiantistiche, senza variazione all'Allegato II dell'AIA;
- 04/01/2017: al SAC ARPAE di Modena perviene **comunicazione di voltura** della gestione dell'impianto suddetto (assunta agli atti con prot. n. 190) a seguito di fusione per incorporazione societaria, con effetto dal 27/12/2016, della società "Pastorelli S.p.A." nella società "Ceramica del Conca S.p.A.", con sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e P.IVA. 00819720400, senza variare nulla rispetto a quanto autorizzato nell'atto suddetto.

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Ceramica del Conca S.p.A., ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **SAV011** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti".
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:

“costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:

- a. aumento della potenzialità impiantistica;
- b. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;
- c. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;
- d. introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)”.

Tutte le modifiche saranno valutate dall'ARPAE Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dall'ARPAE Modena, disponibile sul sito internet dell'Agenzia, evidenziando sulla prima pagina il numero identificativo di AIA (Rif. int. n. 22/00819720400).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Ceramica del Conca S.p.A., sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.
7. Ai fini del rinnovo dell'iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti”, il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l'importo dovuto (Classe attuale di attività n. 4: superiore o uguale a 6.000 t/a e inferiore a 15.000 t/a);
8. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

La ditta Ceramica del Conca S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

- a) le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

7.3	Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti				Operazioni di recupero: R13, R5	
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico					Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate (piastrelle ceramiche in grès porcellanato)
Subtotale 7.3		100	150	5.400	5.400	
12.6	Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica				Operazioni di recupero: R13, R5	
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi filtropressati allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%)	100	150	1.000	1.000	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a piastrelle nelle forme usualmente commercializzate

080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (acque non depurate)	200	200	5.000	5.000	
101299	rifiuti non specificati altrimenti (SCARTI CERAMICI CON SMALTO CRUDO)	100	150	3.500	3.500	
Subtotale 12.6		400	500	9.500	9.500	
TOTALE				14.900	14.900	

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti, con riferimento alla planimetria del 19/03/2012, allegata alla domanda di 1^ modifica Rinnovo AIA, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
1. art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare, non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio ed i siti di particolare interesse;
 2. art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06);
 3. art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché, di sicurezza sul lavoro;
 4. art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 5. art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
 6. art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 7. art. 6 (*Messa in riserva*) comma 1: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni, qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06);
 8. art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto

- stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
9. art. 6 comma 6: [...] i rifiuti messi in riserva devono essere avviati alle altre operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione;
 10. art. 6 comma 7: la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento;
 11. art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 12. art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 13. art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
 14. art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
 15. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 16. deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
 17. la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
 18. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
 19. il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
 20. ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
 21. l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
 22. lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
 23. i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
 24. le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;

25. il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
26. i contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacini di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
27. le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
28. le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano in contatto con i rifiuti;
29. le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
30. i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
31. i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
32. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
33. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
34. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

Prescrizioni specifiche:

- d) i seguenti rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria trasmessa in data 19/03/2012 ed in particolare:
- i rifiuti identificati con codice **CER 080202** “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici” (fanghi allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio dedicato, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in calcestruzzo, posto nel capannone “deposito materie prime” della linea “gres porcellanato 1”;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 101299** rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio dedicato, adiacente al precedente, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in calcestruzzo, posto nel capannone “deposito materie prime” della linea “gres porcellanato 1”;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 101201** (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio dedicato, adiacente al precedente, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in calcestruzzo, posto nel capannone “deposito materie prime” della linea “gres porcellanato 1”;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 080203** “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici” (acque non depurate) devono essere collocati all'interno di n. 2 vasche fuori terra poste in prossimità dell'impianto di depurazione delle acque di processo, della capacità di 100 m³ cad.;

- e) le aree di messa in riserva dei rifiuti oggetto della presente iscrizione devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato;
- f) i cumuli dei suddetti rifiuti devono essere fisicamente separati e distinguibili mediante apposita segnaletica, da quelli degli scarti, anche se simili, prodotti presso lo stabilimento; a tal fine la ditta deve adottare le opportune misure come indicato al precedente punto e);
- g) il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal D.M. 05/02/98 e ss.mm. ai punti 7.3 e 12.6;
- h) relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006), l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.
- i) i rifiuti identificati con codice CER 101201 non devono contenere smalto crudo, conformemente a quanto disposto dalla Provincia di Modena nella circolare "Utilizzo codici CER 2002 per i rifiuti del comparto ceramico" prot. n.60899/8.8.4 del 05/05/2005.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 8 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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