

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-10 del 02/01/2018
Oggetto	Ditta C.B.C. S.p.A., Via Pescarolo 2° tronco, n. 300, Prignano sulla Secchia (Mo). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2018-12 del 02/01/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno due GENNAIO 2018 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **C.B.C. S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI ARROSTIMENTO E SINTERIZZAZIONE DI MINERALI METALLICI, SITA IN VIA PESCAROLO 2° TRONCO, n. 300 IN COMUNE DI PRIGNANO SULLA SECCHIA (MO)

(RIF. INT. n. 00268630365 / 229)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON SOSTANZIALE.

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

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

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

richiamate altresì:

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

richiamata la **Determinazione n. 3949 del 17/10/2016** con la quale è stata rilasciata l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) alla Ditta C.B.C. S.p.A., avente sede legale in Via Caselline, n. 269 in comune di Vignola (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di arrostitimento e sinterizzazione di minerali metallici sita in Via Pescarolo 2° tronco, n. 300 in comune di Prignano sulla Secchia (Mo);

richiamato il punto 8 della sezione D2.2 dell’Allegato I all’AIA sopra citata, col quale era stato prescritto all’Azienda di comunicare i dati caratteristici dei punti di emissione in atmosfera associati agli impianti termici ad uso produttivo (bruciatori per la produzione di aria calda da introdurre nei

mulini pendolari e bruciatore a servizio dell'essiccatoio del reparto di preparazione di lettiere per animali), e vista la nota trasmessa dalla Ditta il 20/01/2017 in ottemperanza a tale prescrizione, assunta agli atti della scrivente Agenzia con prot. n. 1181 del 23/01/2017, con la quale il gestore ha dichiarato che gli impianti termici ad uso produttivo in questione non hanno camini di emissione dedicati, in quanto si tratta di bruciatori per la produzione di calore e l'aria calda prodotta è convogliata direttamente all'interno dei relativi impianti e quindi espulsa in atmosfera attraverso i camini a servizio degli impianti stessi. In considerazione di ciò, non esiste alcun punto di emissione in atmosfera aggiuntivo dedicato ad impianti termici ad uso produttivo da autorizzare; inoltre, benché la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici in questione risulti superiore a 3 MW, per le emissioni in atmosfera associate ai mulini pendolari (E2 ed E3) e all'essiccatoio (E7) non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi a carico del gestore, in quanto i relativi impianti termici risultano ricadere nelle esclusioni di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06;

richiamato il punto 9 della sezione D2.2 dell'Allegato I all'AIA sopra citata, col quale era stato prescritto all'Azienda di fornire indicazioni riguardo l'eventuale presenza nel sito di gruppi elettrogeni di emergenza e riguardo i relativi punti di emissione in atmosfera, e vista la nota trasmessa dalla Ditta il 20/01/2017 in ottemperanza a tale prescrizione, assunta agli atti della scrivente Agenzia con prot. n. 1181 del 23/01/2017, con la quale il gestore ha dichiarato che nel sito non sono presenti gruppi elettrogeni di emergenza;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 08/11/2017 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 22017 del 09/11/2017, successivamente integrata con la documentazione trasmessa mediante il medesimo Portale in data 22/12/2017, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 25233 del 27/12/2017, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

- I. **installazione di una nuova linea di macinazione**, dedicata esclusivamente ad impasto per bicottura, in aggiunta alle due linee di macinazione già presenti nel sito; la nuova linea comprenderà un **mulino pendolare** (provvisto di impianto termico di produzione di calore), un **mulino trituratore**, due **deferizzatori**, una **bagnatrice** e un **silos di stoccaggio** da 10 m³.
 Le materie prime impiegate (argille e materiale di recupero), dopo l'iniziale rimescolamento in cumuli, saranno lavorate nelle seguenti fasi:
 - *frantumazione* in mulino a martello,
 - *macinazione* in mulino pendolare,
 - *umidificazione* attraverso l'uso di bagnatrici, per portare l'umidità al 7-8%.
 L'intervento comporterà un **incremento del 50% della produzione di impasto per bicottura**;
- II. **installazione di un reparto di atomizzazione** per la lavorazione di barbotina e la relativa atomizzazione per la produzione di impasto per gres porcellanato. La preparazione dell'impasto consiste in una serie di operazioni successive:
 - *preparazione dell'impasto*, mediante miscelazione delle materie prime (argilla, sabbia, feldspati) in commistione con materiali di scarto. I materiali sono prelevati con pala meccanica dalla loro zona di stoccaggio e scaricati in una tramoggia di carico, dalla quale

sono inviati ad una vasca pesatrice, in cui avviene il dosaggio della giusta quantità (in base alla ricetta richiesta per la preparazione dell'impasto), con successivo scarico su nastri trasportatori che conducono ai mulini;

- *macinazione ad umido* all'interno di **n. 2 mulini** costituiti da tamburi rotanti a funzionamento discontinuo. Nei mulini, la miscela di materie prime e materiali di scarto è addizionata con fluidificante ed acqua e la macinazione è favorita dall'utilizzo di biglie di allumina;
- *stoccaggio della barbottina* in **n. 2 vasche interrate** (50 m³ ciascuna);
- *setacciatura e deferrizzazione* della barbottina all'interno di **n. 6 setacci ad umido**;
- *essiccazione della barbottina (atomizzazione)*: la barbottina viene immessa nell'**atomizzatore** mediante iniettori con ugelli diamantati, che ne consentono la nebulizzazione; il contatto con aria calda (500-600 °C) in controcorrente determina l'evaporazione dell'acqua e la precipitazione della frazione solida alla base dell'atomizzatore;
- *stoccaggio dell'atomizzato* in **n. 6 silos** (30 m³ ciascuno), dai quali, attraverso una centralina di richiamo, nastri estrattori e trasportatori, l'atomizzato viene condotto alle tramogge dedicate al carico degli autocarri, per la consegna ai clienti.

La produzione prevista sarà pari a 15.000 kg/h di atomizzato su tre turni da 8 h ciascuno, per 7 giorni/settimana, per un massimo di **95.400 t/anno**.

In riferimento alle modifiche comunicate, il gestore precisa che:

- nel reparto di macinazione si registrerà un incremento del 50% del consumo di materie prime per la preparazione di supporto per bicottura. Inoltre, l'introduzione del nuovo reparto di atomizzazione determinerà un aumento del consumo di argilla (circa 51.000 t/anno), filler (circa 22.000 t/anno), feldspati (circa 22.000 t/anno), fluidificanti e additivi;
- non è previsto un aumento apprezzabile del quantitativo di rifiuti prodotti, visto che tutti gli scarti di lavorazione (polveri) saranno reintrodotti nella linea di produzione di supporto per bicottura;
- il fabbisogno idrico legato alla nuova linea di macinazione e al nuovo reparto di atomizzazione sarà soddisfatto tramite prelievo da acquedotto comunale, come già accade nell'assetto attuale. Il fabbisogno aggiuntivo legato alla produzione di atomizzato è stimato in circa 30.000 m³/anno;
- l'installazione dei nuovi impianti comporterà l'incremento dei consumi di energia elettrica e di gas metano, per arrivare ad un consumo futuro stimato di circa 6.500.000 kWh/anno di energia elettrica e circa 3.500.000 m³/anno di metano;
- ai nuovi impianti produttivi saranno associati **n. 4 nuovi punti di emissione in atmosfera**:
 - **E14 "impianto di macinazione pendolare 3"**, con portata massima di **32.000 Nm³/h** e funzionamento per 24 h/giorno, dotato di **filtro a tessuto** per trattenere il *materiale particellare*, per il quale l'Azienda propone un limite di concentrazione massima di **10 mg/Nm³**;
 - **E15 "reparto macinazione/miscelazione"**, con portata massima di **14.000 Nm³/h** e funzionamento per 24 h/giorno, dotato di **filtro a tessuto** per trattenere il *materiale particellare*, per il quale l'Azienda propone un limite di concentrazione massima di **10 mg/Nm³**;
 - **E16 "reparto atomizzazione"**, con portata massima di **30.000 Nm³/h** e funzionamento per 24 h/giorno, dotato di **filtro a tessuto** per trattenere il *materiale particellare*, per il quale l'Azienda propone un limite di concentrazione massima di **20 mg/Nm³**;
 - **E17 "atomizzatore"**, con portata massima di **66.000 Nm³/h** e funzionamento per 24 h/giorno, dotato di **filtro a tessuto**; il gestore propone un limite di concentrazione massima di **20 mg/Nm³** per *materiale particellare*, **350 mg/Nm³** per *ossidi di azoto* e **35 mg/Nm³** per *ossidi di zolfo*;

- è stata redatta una valutazione previsionale di impatto acustico, dalla quale risulta che gli interventi in progetto non avranno ripercussioni negative sulle emissioni sonore, sia al confine aziendale, sia presso i recettori sensibili, in periodo sia diurno che notturno. In ogni caso, l'Azienda segnala l'opportunità di eseguire una verifica strumentale una volta avviato il nuovo assetto, per confermare i calcoli previsionali effettuati;
- il nuovo reparto di atomizzazione sarà presidiato da canaline per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, convoglianti direttamente alle vasche di stoccaggio della barbotina;

dato atto che in data 16/10/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione”;

considerato che gli interventi in progetto comportano:

- il potenziamento dell'attività di preparazione di impasti ceramici, in particolare per quanto riguarda l'impasto per bicottura;
- l'introduzione della **nuova attività** di preparazione di impasto atomizzato per gres porcellanato, partendo dalla macinazione ad umido delle materie prime, fino all'essiccazione della barbotina;
- l'attivazione di nuovi punti di emissione in atmosfera caratterizzati dall'emissione di “*materiale particellare*”, con conseguente **incremento di 57,12 kg/giorno del flusso di massa autorizzato** per l'inquinante in questione (corrispondente al **115,8%** di quanto ad oggi autorizzato).

A tale riguardo, si rileva che l'installazione in oggetto è soggetta ad AIA per effetto dell'attività di **sinterizzazione dell'allumina** svolta, mentre né l'attività di preparazione di impasti ceramici, né l'attività di atomizzazione rientrano nel campo di applicazione della normativa AIA; quindi, con riferimento a quanto stabilito dalla V^a circolare della Regione Emilia Romagna del 01/08/2008 citata in premessa, si rileva che:

- il potenziamento della preparazione di impasti ceramici (raddoppio della capacità di produzione di impasto per bicottura) non comporta un incremento di una grandezza oggetto di soglia in base all'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, né di un dato di capacità produttiva massima fissato dall'AIA;
- l'introduzione dell'attività di atomizzazione non comporta l'avvio di una nuova attività IPPC;
- l'incremento del flusso di massa autorizzato per l'emissione in atmosfera di “*materiale particellare*” non è collegato in alcun modo all'attività di sinterizzazione dell'allumina, per cui non si configura come “*aumento delle emissioni autorizzate, per singolo inquinante, derivanti da attività IPPC*”.

Pertanto, gli interventi impiantistici proposti **non sono tali da configurarsi come “modifica sostanziale dell'AIA”**;

dato atto che le modifiche proposte non apportano alcuna variazione al ciclo produttivo, all'assetto impiantistico e alla capacità produttiva massima dei reparti di preparazione di lettiere per animali, miscelazione per la preparazione di composti ceramici e calcinazione/sinterizzazione;

rilevato che nel reparto di macinazione/miscelazione:

- viene introdotta la nuova attività di **atomizzazione**, con una capacità massima di produzione di **95.400 t/anno** di impasto atomizzato per gres porcellanato, considerando un'operatività di circa 38 settimane/anno;

- vengono potenziati gli impianti di **preparazione di terra per supporto ceramico per bicottura**, portando la capacità produttiva massima di supporto ceramico per bicottura a **176.700 t/anno**;

preso atto delle previsioni di incremento relative al consumo di materie prime, ai consumi idrici, al consumo di energia elettrica e di gas metano e ritenendo che l'assetto finale sia ammissibile, in considerazione del fatto che:

- le attività di preparazione di supporto ceramico e di produzione di impasto ceramico oggetto degli interventi impiantistici proposti dal gestore non rientrano nel campo di applicazione della normativa sulla Valutazione di Impatto Ambientale;
- il contesto territoriale in cui si colloca l'installazione presenta un ridotto grado di antropizzazione ed è caratterizzato da un tessuto produttivo estremamente rado, per cui non si prevede che l'impatto aggiuntivo derivante dagli interventi proposti possa determinare criticità ambientali;

preso atto del fatto che il fabbisogno idrico aggiuntivo associato alla nuova linea di macinazione e al nuovo reparto di atomizzazione saranno soddisfatti mediante il prelievo da acquedotto comunale, quindi senza modifiche alle fonti di approvvigionamento idrico;

preso atto del fatto che a servizio dei nuovi impianti produttivi saranno attivati i punti di emissione in atmosfera **E14, E15, E16 ed E17** e rilevato a tale proposito che:

- il filtri a tessuto che il gestore intende installare a servizio delle citate emissioni in atmosfera risultano in linea con le previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- i limiti di concentrazione massima di "materiale particellare" proposti dal gestore (**10 mg/Nm³** per E14 ed E15, **20 mg/Nm³** per E16 ed E17) risultano inferiori al valore limite previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (30 mg/Nm³);
- i limiti di concentrazione massima di "ossidi di azoto" (**350 mg/Nm³**) e "ossidi di zolfo" (**35 mg/Nm³**) proposti dal gestore per l'emissione in atmosfera E17 sono conformi alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- per i punti di emissione E14, E15 ed E16 si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli a cadenza semestrale**, con verifica del rispetto del valore massimo autorizzato per *portata* e concentrazione di *materiale particellare*;
- per il punto di emissione E17 si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli a cadenza trimestrale**, con verifica del rispetto del valore massimo autorizzato per *portata* e concentrazione di *materiale particellare* e *ossidi di azoto*, mentre il limite di concentrazione massima di *ossidi di zolfo* si può considerare automaticamente rispettato, dal momento che i bruciatori dell'atomizzatore sono alimentati da gas metano;
- risulta necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** sulle nuove emissioni, da effettuarsi su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime;

considerato che l'area di insediamento dell'Azienda non risulta caratterizzata da particolari criticità in merito alla qualità dell'aria, come risulta dalla zonizzazione del territorio regionale contenuta nel PAIR 2020 della Regione Emilia Romagna, e ritenendo pertanto che sia ancora disponibile sufficiente capienza per l'inquinante "materiale particellare" e che il relativo incremento di carico inquinante, conseguente alla realizzazione delle modifiche proposte, sia ammissibile; si valuta inoltre che siano applicate le condizioni di contrasto all'emissione di polveri diffuse di cui al cap. 9.4.3.4 del PAIR 2020 sopra citato. Si raccomanda tuttavia al gestore di prestare la **massima**

attenzione nella conduzione degli impianti produttivi e di depurazione, in modo da evitare di contribuire all'insorgenza di eventuali criticità;

preso atto del fatto che l'attivazione del nuovo mulino pendolare e del nuovo atomizzatore comporteranno l'installazione di **due nuovi impianti termici ad uso tecnologico**:

- un generatore di calore a servizio del nuovo mulino pendolare, alimentato da metano, avente potenza termica nominale di 511 kW;
- bruciatori a servizio dell'atomizzatore, alimentati da gas metano, aventi potenza termica nominale complessiva di 7.000 kW.

A tale proposito, si rileva che la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico che saranno presenti nel sito nell'assetto finale risulta superiore a 3 MW, ma i nuovi impianti termici ricadono nelle esclusioni di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, pertanto **non è necessario fissare limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli specifici a carico del gestore**;

dato atto che gli scarichi idrici prodotti dall'installazione in oggetto non subiranno alcuna variazione a seguito delle modifiche comunicate, dal momento che le attività di macinazione impasti per bicottura e di preparazione di impasto atomizzato per gres porcellanato non danno origine ad acque reflue di processo;

valutato positivamente il fatto che le modifiche in progetto non comporteranno variazioni di rilievo del quantitativo di rifiuti prodotti, grazie al riutilizzo nel ciclo produttivo aziendale della totalità degli scarti di lavorazione derivanti dal nuovo reparto di atomizzazione;

valutato positivamente il fatto che sia prevista la realizzazione nel nuovo reparto di atomizzazione di canaline per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, che non saranno gestiti né come scarichi, né come rifiuti, bensì destinati alla reintroduzione nel ciclo produttivo tramite il convogliamento nelle vasche di stoccaggio della barbottina;

preso atto del fatto che, in base agli esiti della valutazione previsionale di impatto acustico, non si prevede che gli interventi in progetto possano pregiudicare il rispetto dei limiti di immissione assoluta e differenziale, ma ritenendo comunque opportuno, come da proposta dell'Azienda, prevedere l'esecuzione di una **nuova valutazione di impatto acustico**, a seguito della messa a regime dei nuovi impianti, per verificare l'effettivo rispetto dei limiti di legge;

preso atto del fatto che nel nuovo reparto di atomizzazione saranno presenti n. 2 vasche interrate di stoccaggio della barbottina e ritenendo che si debba intendere che anche queste due nuove vasche siano assoggettate alla “verifica di integrità di vasche interrate e non e di serbatoi fuori terra” di cui alla sezione D3.1.10 (Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee) dell'Allegato I all'AIA;

rilevato che, in base a quanto riportato nella planimetria dell'assetto futuro trasmessa, la realizzazione del nuovo reparto di atomizzazione avverrà utilizzando spazi del “fabbricato principale” attualmente dedicati allo stoccaggio di materie prime (bentonite, sepiolite e argilla) e sarà parzialmente modificata anche l'articolazione delle aree di stoccaggio di materie prime del “fabbricato secondario A” e non rilevando alcuna criticità a riguardo, in considerazione del fatto

che i locali di stoccaggio del “fabbricato secondario A” sono già oggi utilizzati per lo stoccaggio di materie prime polverulente in cumuli;

verificato che le modifiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

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

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l’**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata con **Determinazione n. 3949 del 17/10/2016** a C.B.C. S.p.A., avente sede legale in Via Caselline, n. 269 in comune di Vignola (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di arrostitimento e sinterizzazione di minerali metallici sita in Via Pescarolo 2° tronco, n.300 in comune di Prignano sulla Secchia (Mo), come di seguito indicato:
 - a) le sezioni C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” e C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee” dell’Allegato I sono **sostituite dalle corrispondenti sezioni riportate nell’allegato al presente provvedimento**;
 - b) il punto 7 della sezione D2.2 “Comunicazioni e requisiti di notifica” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente**:
 - 6. **Entro 60 giorni dal completamento dell’attivazione dei nuovi impianti produttivi di cui alla comunicazione di modifica del 08/11/2017**, il gestore dovrà trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia una **nuova valutazione di impatto acustico** ai sensi della DGR 673/04, al fine di confermare con una campagna di misure il rispetto di limiti di immissione assoluta e differenziale. Nella medesima sede, nel caso in cui emergessero superamenti dei limiti di legge, occorre che il gestore proponga opportuni interventi di bonifica acustica, con relativo cronoprogramma di attuazione.

c) il punto 1 della sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato è **sostituito dal seguente punto:**

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – reparto macinazione argille monocottura + silos allumina	PUNTO DI EMISSIONE E2 – impianto macinazione pendolare 1	PUNTO DI EMISSIONE E3 – impianto macinazione pendolare 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	30.000	30.000	30.000
Altezza minima (m)	---	14	14	14
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell’impianto di abbattimento, sia **≥ 25 g/h** (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe, le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell’impianto di abbattimento il flusso di massa sia **≥ 25 g/h**, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (**SiO₂**) ogni volta che la concentrazione del materiale particellare per il punto di emissione interessato risulti **≥ 5 mg/Nm³**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5 – reparto confezionamento lettiere	PUNTO DI EMISSIONE E6 – reparto confezionamento zeoliti	PUNTO DI EMISSIONE E7 – impianto trattamento bentoniti essiccatoio rotativo
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	30.000	5.300	40.000
Altezza minima (m)	---	10	10	14
Durata (h/gg)	---	24	16	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E8 – impianto trattamento bentonite	PUNTO DI EMISSIONE E9 – impianto trattamento bentonite	PUNTO DI EMISSIONE E11 – preparazione composti bentonitici
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	15.000	10.000	16.000
Altezza minima (m)	---	13,5	13	12
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	---	5 *
Stagno e suoi composti (espressi come Sn) (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	—	---	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell'impianto di abbattimento, sia ≥ 25 g/h (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime usate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina e stagno) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe (silice libera cristallina e stagno), le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell'impianto di abbattimento il flusso di massa sia ≥ 25 g/h, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (**SiO₂** e **Sn**) ogni volta che la concentrazione del materiale particellare per il punto di emissione interessato risulti ≥ 5 mg/Nm³.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E12 – impianto di calcinazione / sinterizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E13 – bruciatore impianto di calcinazione / sinterizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E14 – impianto macinazione pendolare 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	****
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	3.000	tiraggio naturale	32.000
Altezza minima (m)	---	14	14	12
Durata (h/gg)	---	16	16	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5	5 ***	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---	5 *
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	5	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	350 ***	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 ***	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, fluoro **)	---	semestrale (portata, polveri)

* limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell'impianto di abbattimento, sia ≥ 25 g/h (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime usate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina e stagno) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe (silice libera cristallina e stagno), le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell'impianto di abbattimento il flusso di massa sia ≥ 25 g/h, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (SiO₂ e Sn) ogni volta che la concentrazione del materiale particellare per il punto di emissione interessato risulti ≥ 5 mg/Nm³.

** la concentrazione dell'inquinante "fluoro" dovrà essere misurata nelle analisi di messa a regime e nel primo autocontrollo, sia in modalità di calcinazione che in modalità di sinterizzazione; **qualora si rilevino valori inferiori al 50% del limite, non sarà più necessario svolgere l'autocontrollo.**

*** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – reparto macinazione / miscelazione	PUNTO DI EMISSIONE E16 – reparto atomizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E17 – atomizzatore
Messa a regime	---	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	14.000	30.000	66.000
Altezza minima (m)	---	12	25	25
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	20	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	350
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 ***
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri, NO _x)

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

** limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell'impianto di abbattimento, sia ≥ 25 g/h (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe (silice libera cristallina), le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell'impianto di abbattimento il flusso di massa sia ≥ 25 g/h, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (SiO₂) ogni volta che la concentrazione del materiale particolato per il punto di emissione interessato risulti ≥ 5 mg/Nm³.

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

d) il punto 4 della sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è sostituito dal seguente:

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r ad Arpa e di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia **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 alle emissioni **E14**, **E15**, **E16** ed **E17** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dell'emissione (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).

e) la sezione D3.1.1 “Monitoraggio e Controllo Materie prime e Prodotti” dell’Allegato I è sostituita dalla seguente:

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo Materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime, suddivise in: - allumina da sinterizzare - argilla da calcinare - materiali per produzione lettiera - materiali per produzione supporto bicottura - materiali per produzione supporto gres porcellanato - <u>materiali per produzione atomizzato per gres porcellanato</u>	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	biennale	elettronica / cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per additivi	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	biennale	elettronica / cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino, suddiviso per: - allumina sinterizzata - argilla calcinata - lettiera - supporto bicottura - supporto gres porcellanato - composti ceramici - <u>atomizzato per gres porcellanato</u>	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	biennale	elettronica / cartacea	annuale

- f) la sezione D3.1.11 “Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance” dell’Allegato I è sostituita dalla seguente:

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	calcolo della percentuale di riutilizzo dei residui prodotti internamente	elettronica / cartacea	annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell’impasto: - supporto per bicottura - supporto per gres porcellanato - <u>atomizzato per gres porcellanato</u> - composti ceramici - singoli prodotti	%	calcolo della percentuale di rifiuti recuperati nelle varie tipologie produttive rispetto al quantitativo di materie prime utilizzate	elettronica / cartacea	annuale
Consumo idrico specifico	m ³ /ton prodotto	rapporto tra il volume di acque consumate ad uso produttivo e le tonnellate complessive di prodotto finito versato a magazzino	elettronica / cartacea	annuale
Consumo specifico medio totale di energia elettrica per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	rapporto tra la quantità di energia elettrica consumata e le tonnellate di prodotto finito versato a magazzino	elettronica / cartacea	annuale
Consumo specifico medio totale di energia termica per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	rapporto tra la quantità di energia termica consumata e le tonnellate di prodotto finito versato a magazzino	elettronica / cartacea	annuale
Fattore di emissione di “materiale particellare”	kg / ton prodotto	rapporto tra il flusso di massa annuo di materiale particellare nelle emissioni in atmosfera e il quantitativo totale di prodotto finito versato a magazzino	elettronica / cartacea	annuale

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 3949 del 17/10/2016**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 3949 del 17/10/2016, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta C.B.C. S.p.A. e al Comune di Prignano sulla Secchia tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- di annullare la Determinazione n. 9 del 02/01/2018 per errore materiale grafico;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si procederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

La Ditta C.B.C. S.p.A. nella sua sede di Prignano svolge un'attività principalmente finalizzata alla trasformazione di minerali (argille), mediante macinazione, per ottenere impasti per il *supporto ceramico*, anche mediante il recupero di materiali di scarto di tipologia ceramica (scarti cotti e crudi); inoltre, parallelamente e in associazione, vengono svolte altre attività:

- calcinazione di *argille* e sinterizzazione di *allumina*, attività rientrante nel campo di applicazione della normativa AIA;
- macinazione di *argille* per attività cosmetiche (lavorazione complementare);
- macinazione e/o essiccazione di *magnesite* e *caolino* (lavorazione complementare).
- insaccaggio, previa macinazione, di *zeoliti* destinate ad Aziende zootecniche;
- lavorazione di minerali (*sepioliti* e *bentoniti*) per la realizzazione di lettieri animali;
- miscelazione di composti per l'industria ceramica.

A seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2017, sarà inoltre avviata una ulteriore attività di *produzione di impasto atomizzato per gres porcellanato*, a partire dalla macinazione ad umido di materie prime e materiali di scarto, fino all'essiccazione a spruzzo (atomizzazione) della barbotina.

Queste attività vengono effettuate tramite impianti dedicati, situati in locali appositi.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione di *prodotto calcinato/sinterizzato* pari a **633 t/anno**, considerando un'operatività di riferimento di 16 h/giorno e 220 giorni lavorati/anno (approssimativamente suddiviso in **422 t/anno** di allumina sinterizzata e **211 t/anno** di argille calcinate).

Le capacità produttive indicate dal gestore per le tipologie di prodotti non rientranti nel campo di applicazione della normativa IPPC sono le seguenti:

- **176.700 t/anno** di supporto ceramico per *bicottura* (raddoppiata a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2017);
- **20.000 t/anno** di supporto per *gres porcellanato*;
- **95.400 t/anno** di *impasto atomizzato per gres porcellanato*;
- **436 t/anno** di *argille* per Aziende termali;
- **611 t/anno** di *magnesite*, **192 t/anno** di *caolino*;
- **6.790 t/anno** di *zeoliti* per Aziende zootecniche;
- **26.500 t/anno** di *lettieri per animali*;
- **6.200 t/anno** di *sbiancanti* e **3.800 t/anno** di *miscele di allumina* (composti ceramici).

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella documentazione tecnica di AIA e rappresentato nelle relative planimetrie agli atti.

Nelle sezioni seguenti sono descritti e schematizzati i diversi cicli di fabbricazione adottati nell'installazione in esame, come si verranno a configurare a seguito della realizzazione delle modifiche in progetto.

❖ **Reparto di macinazione/miscelazione**

All'interno del reparto in questione, situato nel così detto "stabilimento principale", sono presenti **n. 2 linee produttive**, che possono operare anche in maniera distinta.

Il ciclo produttivo ha inizio con il caricamento dei materiali, tramite pala meccanica, all'interno di *n. 2 tramogge di carico*; da queste, il materiale è convogliato ad un *mulino pre-macinatore*, all'interno del quale avviene la riduzione alla giusta granulometria richiesta dai successivi mulini pendolari.

Il pre-macinato è inviato ai *silos S1 e S2*, che provvedono all'alimentazione di *n. 2 mulini pendolari*, all'interno dei quali, al fine di ridurre l'umidità propria del materiale, la fase di macinazione è integrata dall'immissione di getti di aria calda (circa 50 °C); l'asciugatura del materiale permette di ottenere un prodotto di granulometria ottimale.

Ogni mulino pendolare è dotato di un *separatore dinamico*, che, a seconda della velocità, permette la selezione richiesta sul particolato.

Dai mulini pendolari, il materiale è convogliato a *n. 2 bagnatrici*, tramite le quali si riporta il prodotto alla corretta umidità di utilizzo (7-8% per il supporto per la bicottura, 6-6,5% per il gres porcellanato).

Infine, il prodotto finito è trasferito ai silos esterni dedicati allo stoccaggio.

A seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2017, sarà installata una **terza linea di macinazione**, del tutto analoga a quelle già esistenti, comprendente un *mulino pre-frantumatore*, un *silos* di stoccaggio del pre-macinato, un *mulino pendolare* (con relativo *bruciatore* per la produzione di aria calda e *separatore dinamico*), *n. 2 deferrizzatori* e una *bagnatrice*.

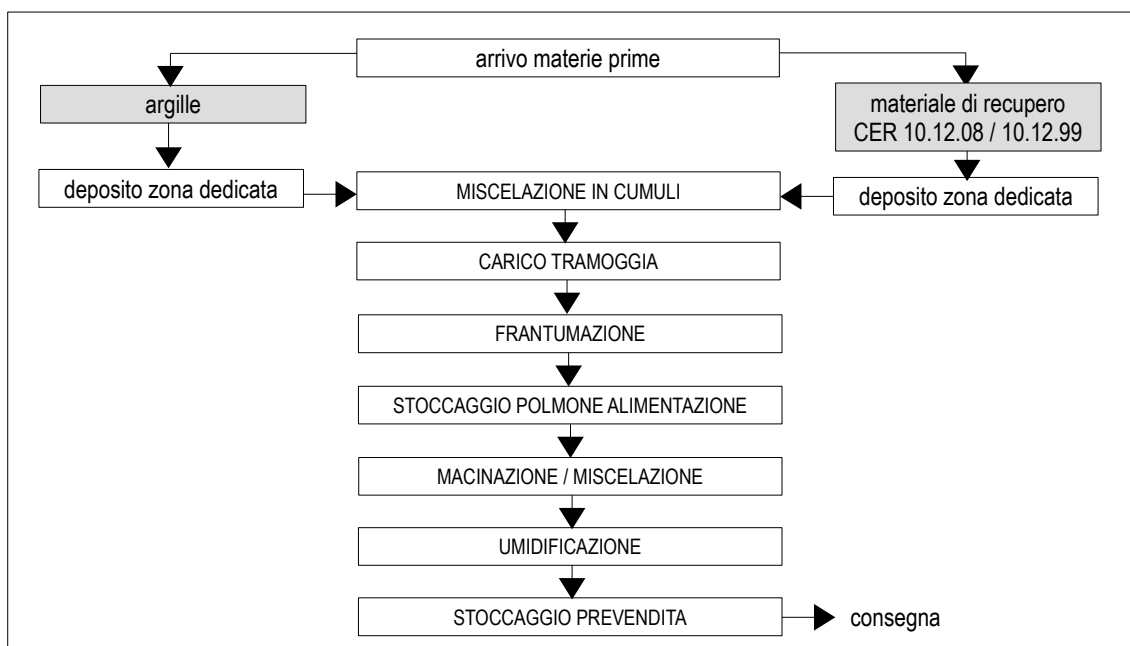
Gli impianti produttivi sono completati da ***n. 1 linea di confezionamento***, alimentata direttamente dai silos di stoccaggio del prodotto finito e costituita da un sistema di coclee che consentono il riempimento di big-bag o il convogliamento all'*impianto di insaccaggio*, a valle del quale avviene la pallettizzazione delle confezioni.

In base a quanto **comunicato a novembre 2017**, sarà realizzato anche un **nuovo reparto di atomizzazione** per la produzione di impasto atomizzato per gres porcellanato; l'attività di questo nuovo reparto sarà articolata nelle seguenti fasi:

- *preparazione dell'impasto*, mediante miscelazione delle materie prime e dei materiali di scarto. I materiali sono prelevati con pala meccanica dalla loro zona di stoccaggio e scaricati in una tramoggia di carico, dalla quale sono inviati ad una vasca pesatrice, in cui avviene il dosaggio della giusta quantità in base alla ricetta, con successivo scarico su nastri trasportatori che conducono ai mulini;
- *macinazione ad umido* all'interno di ***n. 2 mulini*** a tamburi rotanti con funzionamento discontinuo, nei quali la miscela di materie prime e materiali di scarto è addizionata con fluidificante ed acqua. La macinazione è favorita dall'utilizzo di biglie di allumina;
- *stoccaggio della barbottina* in ***n. 2 vasche interrate***;
- *setacciatura e deferrizzazione* della barbottina all'interno di ***n. 6 setacci ad umido***;
- *essiccazione della barbottina*, che viene prelevata immessa nell'*atomizzatore* mediante iniettori con ugelli diamantati, che ne consentono la nebulizzazione; il contatto con aria calda (500-600 °C) in controcorrente determina l'evaporazione dell'acqua e la precipitazione della frazione solida alla base dell'atomizzatore;
- *stoccaggio dell'atomizzato* in ***n. 6 silos***, dai quali, attraverso una centralina di richiamo, nastri estrattori e trasportatori, l'atomizzato viene condotto alle tramogge dedicate al carico degli autocarri, per la consegna ai clienti.

Le linee produttive descritte sono utilizzate per diversi tipi di attività:

A) *Preparazione di terra per supporto ceramico per bicottura*

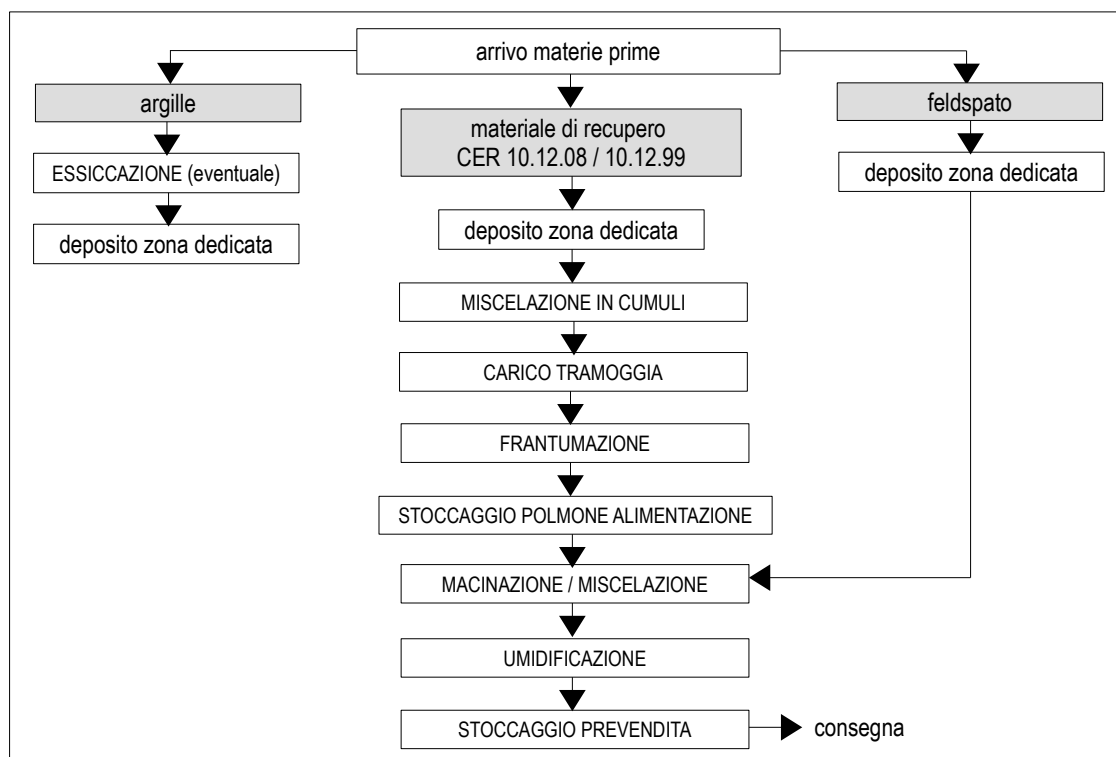


Le materie prime utilizzate sono argille, a cui sono aggiunti materiali di scarto tipici del ciclo produttivo ceramico, identificabili coi codici CER:

- **10.12.08** “scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico”;
- **10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti”.

Vengono aggiunti anche gli sfridi di lavorazione derivanti dalle attività di macinazione di materiali a sé stanti (successiva lettera C) e le polveri raccolte dai filtri di depurazione delle emissioni in atmosfera.

B) *Preparazione di terra per supporto ceramico per gres porcellanato*



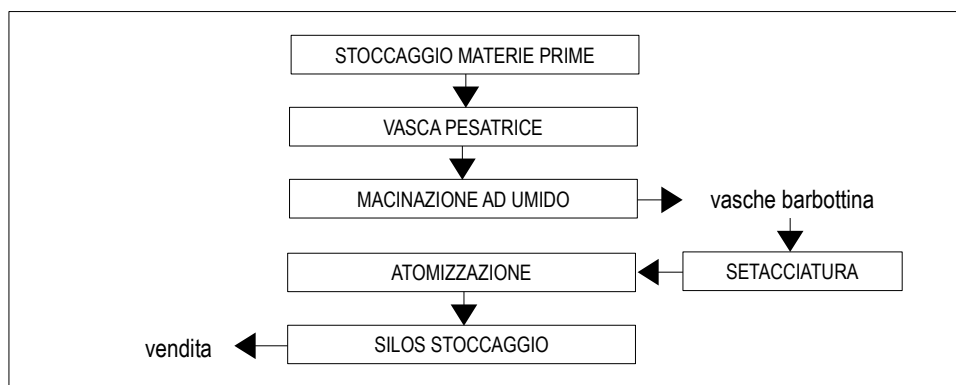
Le materie prime necessarie per questa produzione sono argille, materiale di scarto di tipo ceramico (CER 10.12.99) e feldspato.

Le argille sono sottoposte ad una *essiccazione* preliminare, svolta mediante l'essiccatoio del reparto di trattamento bentoniti per la produzione di lettiere animali.

Il feldspato è acquistato già macinato e inizialmente stoccato nei *silos S3 e S4*, dai quali viene prelevato per essere introdotto direttamente nel mulino pendolare della Linea 1. Il prodotto in uscita dal mulino pendolare è inviato direttamente allo stoccaggio finale.

C) Produzione di impasto atomizzato per gres porcellanato

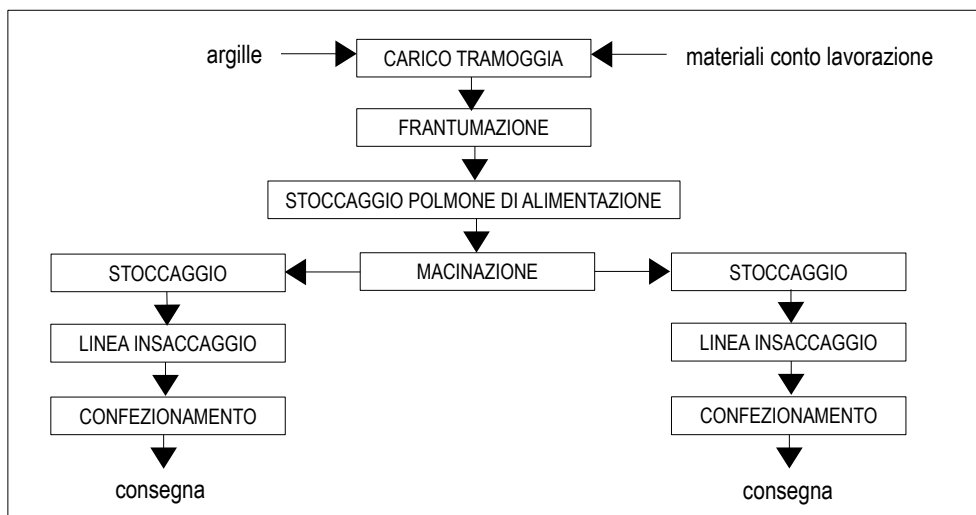
Si tratta di una nuova attività che viene introdotta a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2017.



D) Lavorazione di argille per Aziende termali, magnesiti e caolini

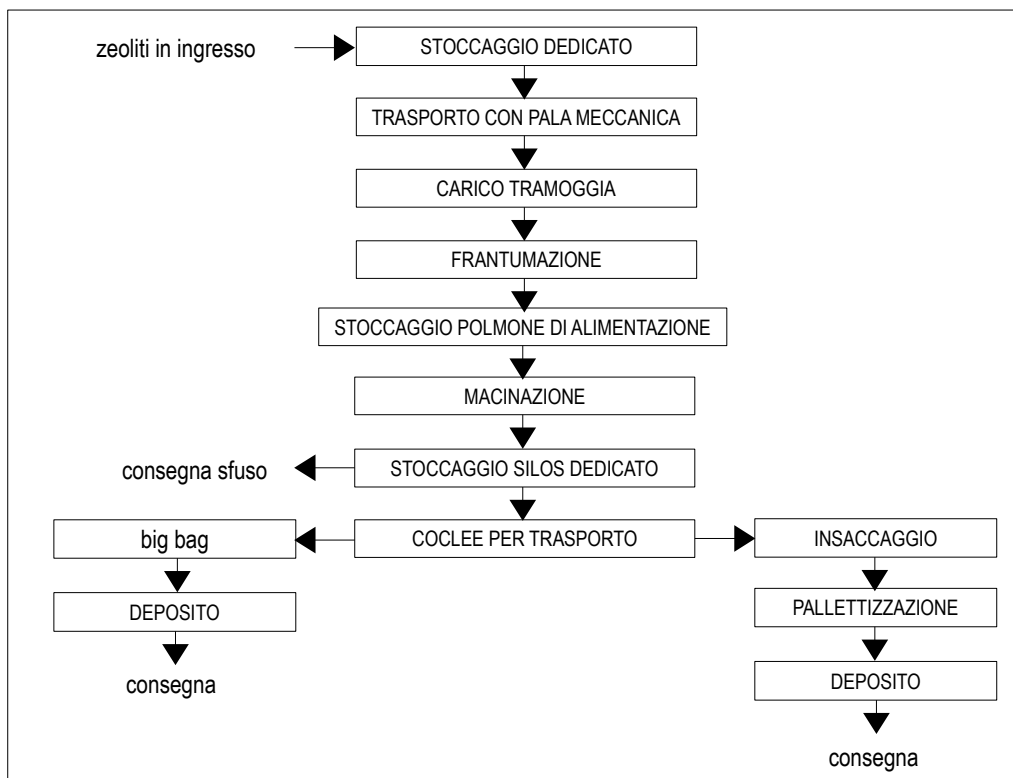
In questo caso, l'attività di macinazione e miscelazione è finalizzata a:

- *composizione* di argille destinate alle Aziende termali,
- *macinazione* in conto lavorazione di minerali quali magnesiti e caolini.



Vengono utilizzati come materie prime anche gli sfridi derivanti dalle operazioni di pulizia dell'impianto di macinazione/miscelazione, effettuate ad ogni cambio di produzione.

E) Lavorazione di zeoliti per Aziende zootecniche



Le zeoliti in ingresso sono stoccate in un'area dedicata; successivamente, vengono lavorate mediante gli impianti di macinazione e il prodotto ottenuto è stoccato in silos esterni dedicati, da cui viene inviato al sistema di riempimento di big bag oppure all'insaccatrice; i contenitori in uscita dall'insaccatrice sono sottoposti alla fase finale di pallettizzazione.

Vengono utilizzati come materie prime anche gli sfridi derivanti dalle operazioni di pulizia dell'impianto di macinazione/miscelazione, effettuate ad ogni cambio di produzione.

❖ **Reparto di preparazione di lettiere per animali**

In questo reparto vengono effettuate le lavorazioni necessarie alla preparazione di lettiere animali, a partire da due distinti minerali:

- *bentoniti*, che richiedono una lavorazione articolata, trattandosi di materiali di cava,
- *sepioliti*, che sono già pronte all'uso e richiedono solo la setacciatura e il confezionamento.

Vengono aggiunti alle materie prime anche polveri raccolte dai filtri di trattamento delle emissioni in atmosfera.

Il reparto è suddiviso in due aree distinte, interconnesse tra loro, identificabili come:

- *linea di macinazione ed essiccazione*,
- *linea di insaccaggio/confezionamento*.

Lungo la **linea di macinazione ed essiccazione** viene effettuato il trattamento delle bentoniti: il materiale grezzo e sfuso viene caricato tramite pala meccanica in una *tramoggia* dalla quale passa in un *mulino disagregatore*, deputato alla prima frantumazione grossolana.

Da qui, si passa al *laminatoio scansasassi*, all'interno del quale, anche attraverso una opportuna selezione, viene data la corretta forma al materiale da sottoporre alla successiva fase di lavorazione, cioè l'essiccazione svolta all'interno dell'*essiccatoio rotativo*, alimentato da aria riscaldata da un bruciatore (50-60 °C).

Dall'essiccatoio, tramite un elevatore a tazze, il semilavorato viene trasportato ai *vagli a tre vie*, che suddividono il materiale in tre diverse classi granulometriche:

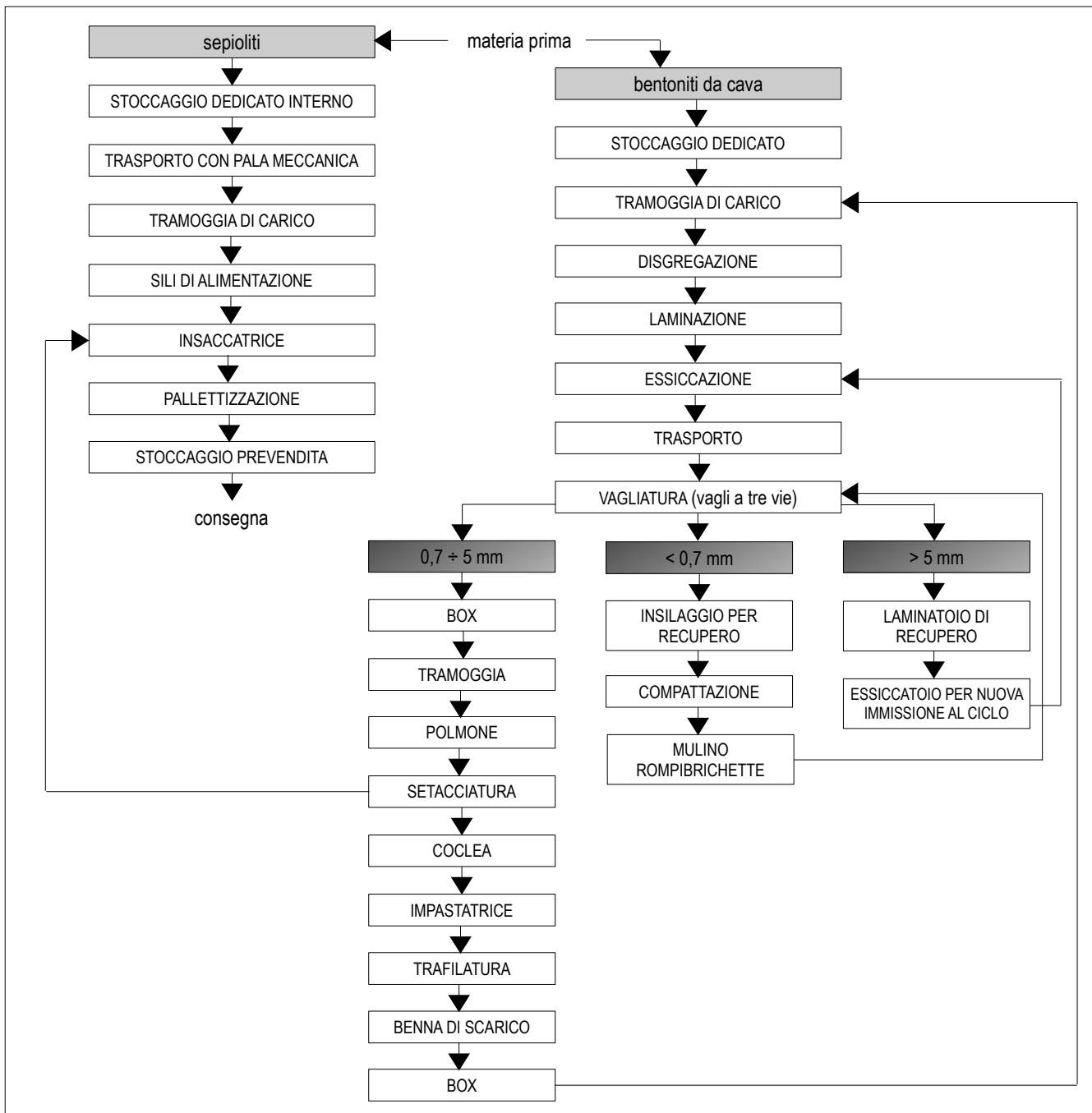
- il materiale con diametro inferiore a 0,7 mm non è sfruttabile per l'uso richiesto senza ulteriori lavorazioni, tra cui la compattatura. Quindi viene inviato al *silos S11* (silos di stoccaggio per recupero), da cui passa al *compattatore*; l'agglomerato risultante è

convogliato al *mulino rompi-bricchette*, dal quale si ha la reimmissione in ciclo attraverso un nuovo convogliamento ai vagli a tre vie;

- il materiale con diametro superiore a 5 mm entra direttamente nel *laminatoio di recupero*, dal quale rientra nel ciclo tramite l'*essiccatoio*;
- il materiale con diametro compreso tra 0,7 e 5 mm ha la dimensione ottimale per la vendita, pertanto, viene stoccato in box e poi viene distribuito ai *polmoni di pre-setacciatura S14, S15, S16 e S17*, ognuno dei quali è collegato ad un *setaccio*. Da questi ultimi, il prodotto è inviato alla *linea di insaccatura* oppure alla *coclea di alimentazione dell'impastatrice*, per essere poi sottoposto a lavorazione nell'apposita *macchina di trafilatura*.

La **linea di confezionamento** permette di realizzare le seguenti attività:

- lavorazione diretta del materiale costituito da sepioliti,
- confezionamento delle bentoniti in uscita dalla linea di macinazione ed essiccazione.

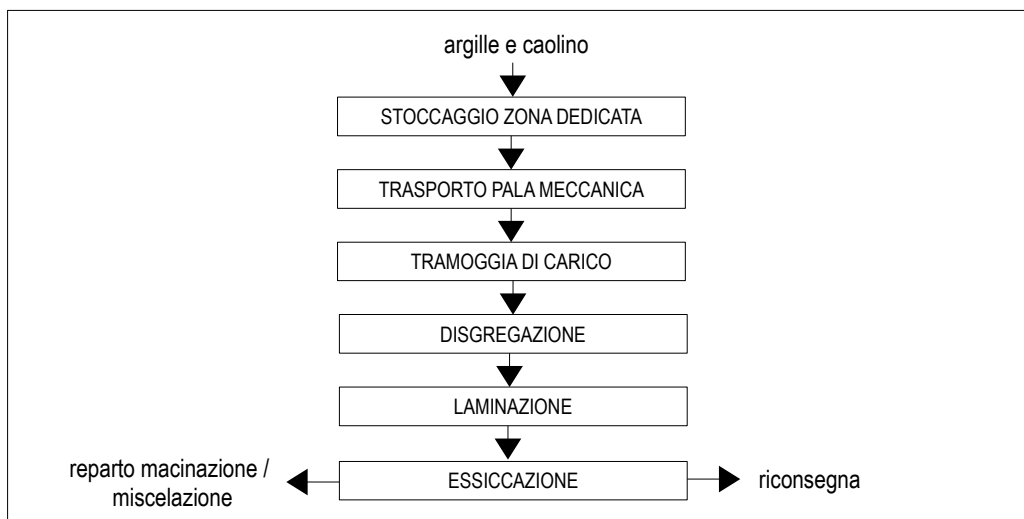


Vengono aggiunte alle materie prime anche le polveri raccolte dai filtri di trattamento delle emissioni in atmosfera E5, E7, E8 ed E9, a servizio del reparto stesso.

Gli impianti possono essere utilizzati anche per la lavorazione di ulteriori materiali:

- **argille per la produzione di supporto per gres porcellanato**, che vengono private dell'umidità in eccesso mediante *essiccazione* dopo essere state sottoposte a *disgregazione* e *laminazione*;
- **caolino**, che è sottoposto a granulazione grazie alla fase di *essiccazione*, ottenendo la forma solida necessaria alle lavorazioni.

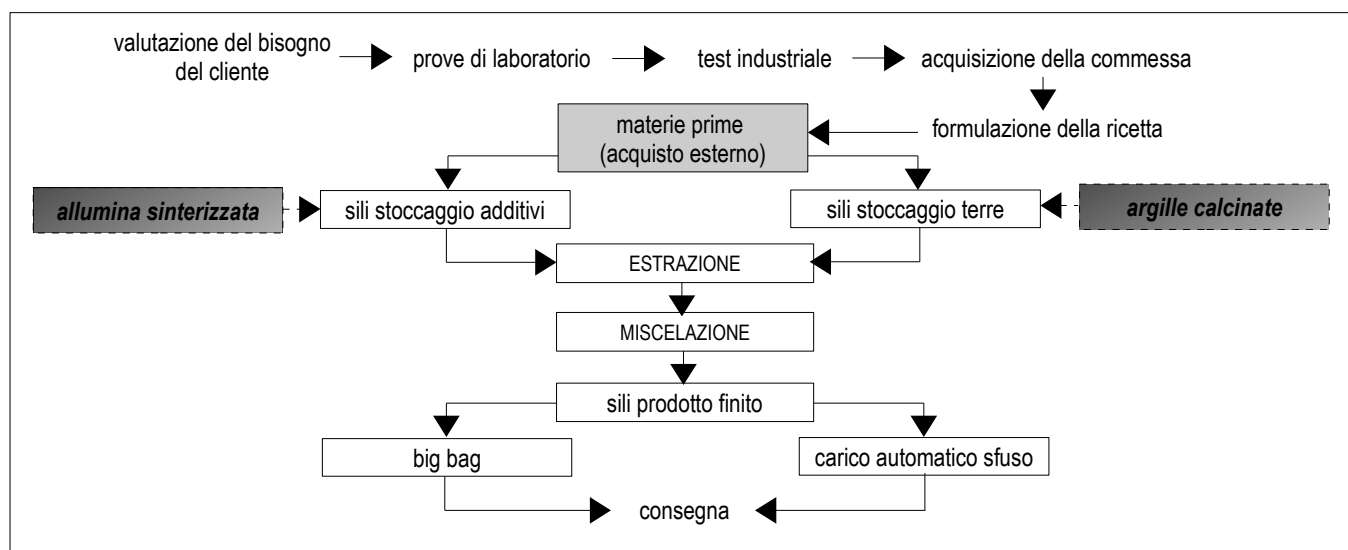
Il processo prevede la successione di fasi di *disgregazione*, *laminazione* ed *essiccazione* e all'uscita dall'essiccatoio il semilavorato è inviato a stoccaggio, preliminare all'utilizzo interno o alla vendita a terzi (per il caolino derivante da richieste in conto lavorazione).



❖ **Reparto di miscelazione per la preparazione di composti ceramici**

Si tratta dell'area in cui avviene la formulazione di composti ceramici mediante pura miscelazione delle materie prime acquistate; i prodotti principali ottenuti sono *sbiancanti* e *miscele di allumina*, conformi a specifiche ricette, derivanti da uno studio preliminare delle esigenze del cliente e dalla relativa prova industriale.

Le materie prime acquistate sono stoccate in silos, destinati in maniera distinta a terre (SC1, SC2, SC3, SC4, SC5) e additivi (S7, S8); un sistema di coclee effettua il prelievo dai silos a seconda della ricetta e conduce le terre al *silos pesatore S9* e gli additivi al *silos pesatore S10*. La quantità di ogni componente definita da ricetta viene inviata al *miscelatore* e la miscela ottenuta viene stoccata nei *silos SP1* e *SP2*, dai quali può essere prelevata per la consegna in forma sfusa o per il riempimento di big bag.



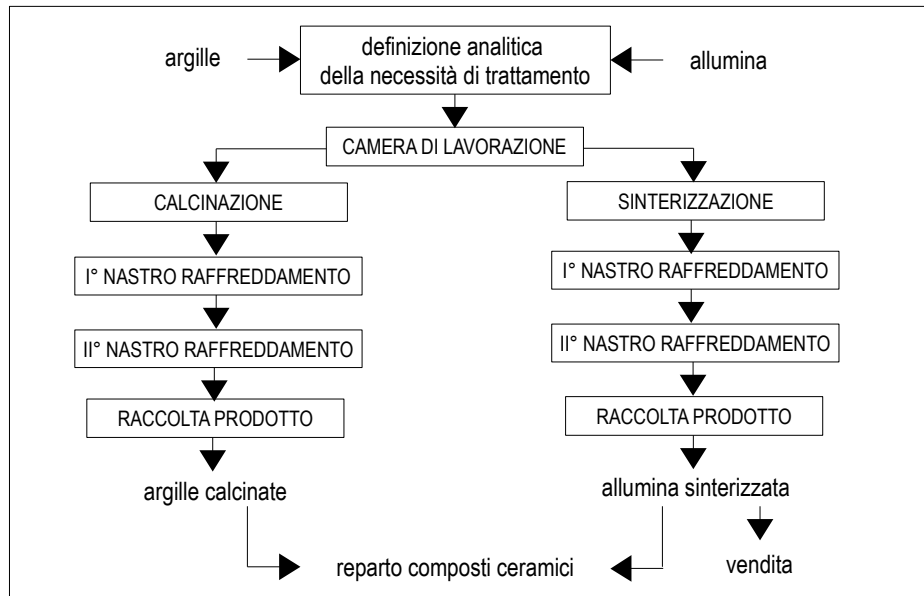
❖ **Reparto di calcinazione/sinterizzazione**

Nel sito è stato installato un impianto pilota di calcinazione/sinterizzazione, avente funzionamento autonomo rispetto al resto degli impianti e collocato in una zona dedicata.

A seconda della temperatura di esercizio, l'impianto è utilizzato alternativamente per:

- **calcinatura delle argille** (eliminazione dell'acqua di combustione, delle parti volatili e decomposizione di carbonati e bicarbonati), svolta a temperatura di circa 600 °C,
- **sinterizzazione dell'allumina** (ristrutturazione superficiale del cristallo, con ipotesi di miglioramento dell'effetto sbiancante sul prodotto in cottura), svolta a temperatura > 900 °C.

In entrambi i casi, il materiale ottenuto è prioritariamente destinato all'utilizzo interno, come componente dei composti ceramici (si veda il precedente paragrafo); l'allumina sinterizzata, inoltre, può essere destinata alla vendita ad altre Aziende del settore ceramico (colorifici, stabilimenti di produzione di piastrelle, ecc).



Il materiale da lavorare viene introdotto nella *camera di lavorazione* tramite un'apposita tramoggia su coclea di trasporto; la camera è costituita da un tubo rotante, studiato in modo tale da limitare il ricambio d'aria e completamente separato dalla camera di riscaldamento.

L'impianto è dotato di un apparato di controllo che consente l'automazione completa del processo e la totale costanza dei parametri tecnici richiesti sul prodotto finito; in particolare, tale sistema effettua un controllo continuo sul peso del prodotto presente nella camera di lavoro, così da agire automaticamente sul flusso di alimentazione per mantenere l'equilibrio del sistema.

A valle della camera di lavorazione, il sistema di pesatura in continuo consente la caduta del materiale su *n. 2 nastri di raffreddamento*: al di sotto di ciascun nastro è presente un sistema di raffreddamento (ventilatore + canale vibrante), attraverso il quale il prodotto raggiunge il contenitore di raccolta, passando da una temperatura di 700 °C a circa 40 °C.

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

- un laboratorio a servizio del reparto di preparazione di composti ceramici;
- un laboratorio a servizio del reparto di preparazione di lettiere animali;
- n. 3 filtri batterici aerobici per il trattamento delle acque reflue domestiche;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento in prossimità dei reparti produttivi. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte vengono recuperate internamente.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Le materie prime allo stato solido sono stoccate:

- in parte in cumuli, in box dedicati all'interno dei capannoni aziendali o sotto ampie tettoie adiacenti agli stessi;
- in parte in silos o big bag (feldspato, allumina e materiali da calcinare/sinterizzare).

Anche gli scarti interni e i rifiuti ritirati da terzi, destinati al recupero all'interno del ciclo produttivo aziendale, sono stoccati in box dedicati sotto le tettoie aziendali.

In particolare, per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi, il gestore dichiara che:

- la superficie del settore di conferimento è pavimentata e dotata di sistema di raccolta di eventuali reflui che possano essere dispersi accidentalmente;
- i cumuli sono collocati su superficie pavimentata;
- non vengono ritirati rifiuti con caratteristiche tali da richiedere basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico;
- i cumuli sono collocati in aree confinate, protette dalle acque piovane e dall'azione del vento grazie ad appositi sistemi di separazione e copertura.

Tutti i contenitori di sostanze liquide presenti nel sito sono posti su superficie pavimentata, su bacini di contenimento aventi volume pari al volume del contenitore di maggiore capacità.

In particolare, gli oli esausti sono raccolti in contenitori collocati sotto tettoia, su griglia provvista di vasca di contenimento.

Sia i contenitori di rifiuti che quelli di materie prime sono raggruppati per tipologie omogenee e sono disposti in maniera tale da consentirne una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rimozione di eventuali danneggiamenti.

I prodotti finiti sono stoccati all'interno dei capannoni, al coperto e su superficie pavimentata, fatta eccezione per i prodotti dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione, che sono confezionati in big bag, avvolti in pellicola impermeabile e stoccati sul piazzale aziendale, in prossimità della pesa.

Nel sito è presente un serbatoio interrato, per lo stoccaggio del gasolio destinato al rifornimento dei mezzi aziendali, effettuato tramite apposita pompa di erogazione; il serbatoio è dotato di bocche di sfiato e bunker di contenimento in calcestruzzo. È provvisto di un sistema di controllo in continuo, atto alla verifica di eventuali perdite; inoltre, viene mantenuto un volume residuo di sicurezza ed è presente un indicatore con allarme di livello.

Il nuovo reparto di atomizzazione, da realizzare come da comunicazione di modifica AIA del 08/11/2017, sarà **presidiato da canaline per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali**, che saranno convogliati direttamente alle vasche di stoccaggio della barbotina.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, li

Protocollo n. del

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