

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-1461 del 23/03/2018
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA L.R. 21/04. DITTA EMILCERAMICA S.R.L.. STABILIMENTO FIORANO 2. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA GHIAROLA NUOVA N. 65/67 IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 03716700368/37) . AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE MODIFICA NON SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-1525 del 23/03/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventitre MARZO 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 EMILCERAMICA S.R.L..
– STABILIMENTO FIORANO 2.

INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE
COTTURA SITO IN VIA GHIAROLA NUOVA N. 65/67 IN COMUNE DI FIORANO
MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 03716700368/37) .

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 04/03/2014);

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);

richiamata la Determinazione n. 156 del 30/09/2013 (e s.m.) con la quale è stata rilasciata dalla Provincia di Modena l’Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di rinnovo alla Ditta Emilceramica s.p.a. (poi volturata con det. 202/2017 a Emilceramica s.r.l.) con sede legale in Comune di Fiorano Modenese (Mo), Via Ghiarola Nuova n. 29, per l’impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato Emilceramica s.p.a.- Stabilimento Fiorano 2 sito in Via Ghiarola Nuova n.65/67 nel Comune di Fiorano Modenese (MO);

vista la comunicazione di modifica non sostanziale presentata dal gestore in data 23/01/2018 tramite il portale regionale “Osservatorio IPPC”, assunta agli atti di ARPAE di Modena con prot. n. 1251/2018 relativa:

- alla dismissione degli impianti legati alla produzione di monoporosa,
- all’aggiornamento tecnologico degli impianti di produzione di gres porcellanato con l’inserimento di una linea dedicata ai grandi formati (lastre/slab).

Tale modifica prevede una variazione dell’assetto impiantistico ed infrastrutturale dello stabilimento.

Il gestore ha allegato ampia documentazione evidenziando che:

- l’intervento avverrà in invarianza di flusso di massa di inquinanti emessi efficientando contestualmente le emissioni del confinante stabilimento Fiorano 1;
- sarà sostituito un forno con uno nuovo di maggiore efficienza;
- sarà abbandonata la produzione di monoporosa con dismissione di presse, essiccatoi e linee di smalteria n. 35, 36, 37 e 42 (con le relative emissioni convogliate n. 16, 17, 18 e 23);

- saranno introdotti impianti ausiliari con impatti che si ritengono non significativi (linea formatura e smaltatura lastre, linee di taglio e scelta, linea di finitura);
- non cambia in modo significativo la potenzialità produttiva (10%) e comunque rimangono invariati gli impatti già valutati con il rilascio dell'AIA vigente;
- non ci sarà alcun aumento del flusso di massa dell'inquinante SOV che presumibilmente rappresenta la componente odorigena preminente delle emissioni complessive.

dato atto che la modifica era già stata precedentemente (10/03/2017) sottoposta all'attenzione della scrivente che ha attivato il percorso di consultazione con la Regione Emilia Romagna prevista dalla D.G.R. 1795/2016 lett. 3B Allegato I in esito al quale il competente servizio regionale ha stabilito la necessità di sottoporre la suddetta modifica alla procedura di verifica (screening). La ditta ha presentato la relativa istanza alla Regione Emilia Romagna in data 27/07/2017.

Successivamente il 23/01/2018 ha presentato nuovamente la comunicazione di modifica non sostanziale di AIA ma l'iter amministrativo relativo alla citata modifica è stato sospeso dalla scrivente in data 02/02/2018 prot. n. 1866 in quanto, era ancora in corso il procedimento di screening.

Preso atto che la suddetta procedura di screening si è conclusa con DGR Emilia Romagna n. 209/2018 del 19/02/2018 escludendo le modifiche di "Fiorano 2" dalla ulteriore procedura di valutazione di impatto ambientale con la seguente prescrizione:

1. In merito al rumore, la ditta dovrà realizzare una delle soluzioni proposte (pannellatura fonoisolante o barriera sandwich).

Nella DGR 1795/2016 sono inoltre riportate alcune ulteriori proposte di mitigazione che si richiede siano valutate in sede di autorizzazione integrata ambientale, di seguito elencate:

"Qualità dell'aria

Le simulazioni modellistiche, così come i dati delle stazioni di monitoraggio della qualità del distretto ceramico e le specifiche campagne realizzate nell'area oggetto di intervento, confermano la criticità della qualità dell'aria già allo stato attuale relativamente al non rispetto del numero di superamenti del limite giornaliero di PM10 e all'avvicinamento al valore limite della media annuale dei PM2.5.

Rispetto a tale criticità, non si evidenziano significative variazioni indotte dalla modifica oggetto di screening, fermo restando la riduzione dei flussi di massa degli stabilimenti Fiorano 1 e Fiorano 2 proposta che dovrà essere puntualmente tradotta in autorizzazione.

Al fine di tendere ad un miglioramento della situazione esistente ed a una riduzione di tali criticità, si ritiene opportuno proporre che in sede di rilascio dell'autorizzazione vengano valutate ulteriori misure mitigative volte alla limitazione dei flussi di massa del materiale particellare, così come previsto anche nelle norme tecniche del PAIR 2020.

Sempre nell'ottica di miglioramento della situazione esistente, considerati gli elevati flussi di massa di SOx (193200 Kg/anno Ante Operam e 206724 Kg/anno Post Operam) per lo stabilimento Fiorano 2 oggetto dello screening, quantitativi determinati dalle emissioni dei forni ai quali è assegnato un valore limite pari a 500 mg/Nm³, si suggerisce di valutare, in fase di rilascio dell'autorizzazione, l'opportunità di prescrivere valori limite più restrittivi al fine di ridurre il carico inquinante autorizzato di SOx.

Impatto Odorigeno

Stante la presenza di situazioni di disagio olfattivo che si protraggono da tempo, pur se dalle valutazioni non si evidenziano significative variazioni indotte dalla modifica oggetto di screening, si ritiene opportuno proporre che, in fase autorizzativa:

- siano fornite dettagliate informazioni sulle fasi di decoro e smaltatura digitale (tipologie "base" degli inchiostri, stima dei quantitativi di inchiostri, tipologia produttiva e stima dei m² prodotti);*
- sia confermata la realizzazione di quanto proposto dal gestore in merito all'innalzamento del camino E15 a 25 metri di altezza;*
- sia riproposto uno studio di valutazione preventiva con adeguato modello matematico di ricaduta e con indicazione di adeguato valore di emissione (OUe/m³) atteso al camino (tenendo conto del margine di tolleranza corrispondente all'incertezza di misura delle analisi olfattometriche, normalmente comprese in $\pm 25\%$ - 30% di incertezza) e delle conseguenti OUe/m³ in immissione (ricaduta al suolo) rispetto allo specifico contesto territoriale. Il valore di emissione atteso al camino dovrà essere tale da garantire ragionevolmente la limitazione degli episodi di odore, seguendo i criteri indicati dalla DGR 3018/2012 della regione Lombardia; in particolare, si può coerentemente assumere che tale condizione si realizzi quando il 98° percentile delle concentrazioni orarie di picco di odore che ricadono nelle aree con presenza di persone, si colloca a valori inferiori ad 1 Oue/m³ che dovrà pertanto essere assunto come obiettivo da perseguire;*
- siano indicate le possibili soluzioni impiantistiche e/o gestionali che si intendono adottare per rispettare il valore di emissione (OUe/m³) atteso al camino;*
- siano indicate le caratteristiche specifiche degli eventuali impianti di abbattimento e delle soluzioni individuate in relazione alla problematica delle emissioni odorigene interessate e ne sia valutata l'efficacia.*
- siano previsti, oltre ai controlli per gli inquinanti specifici del comparto ceramico, anche controlli sulla concentrazione di odore in OUe/m³ per la verifica del valore emissivo atteso sulle emissioni citate nello studio, sia in fase di messa a regime, sia dopo 4-6 mesi dalla messa a regime; sulla base dei riscontri gli stessi potranno essere inclusi formalmente nel piano di monitoraggio. Nel caso in cui i campionamenti al camino non evidenzino il rispetto del valore atteso individuato e congiuntamente ci siano manifeste criticità di odori, la ditta è tenuta a comunicare quali interventi di mitigazione intenda adottare.*

Rumore

L'autorizzazione dovrà prevedere la realizzazione di una delle soluzioni proposte. Una volta realizzate le modifiche impiantistiche, dovrà essere effettuata una campagna di misure con particolare riferimento ai recettori R1 ed R2 al fine di verificare il rispetto del limite assoluto (classe III) e il limite differenziale.”

L'Azienda con lettera del 21/02/2018 prot. n. 3691 ha comunicato la conclusione della procedura di screening dichiarando che *“Con la presente intendiamo anche confermare che la documentazione presentata in sede di richieste di modifica non sostanziale di AIA risponde alle prescrizioni / proposte di mitigazione contenute nella delibera di giunta sopra citata”*.

A tal proposito il gestore ha indicato che:

1) “Durante la procedura di screening Emilceramica ha effettuato una valutazione, sia nello stato di fatto che in quello di progetto, della qualità dell'aria nell'ambiente circostante l'impianto. La previsione è stata svolta utilizzando un modello Lagrangiano gaussiano a puff non stazionario ed un file meteorologico annuale (2015) relativo alla stazione ARPAE di Vignola. Da tale valutazione si osserva come lo scenario post operam evidenzi differenze emissive minime rispetto all'ante operam, pertanto le previsioni di qualità dell'aria nei due scenari non presentano variazioni significative.

2) “Rispetto a quanto previsto dallo screening abbiamo un maggiore delta fra emissioni di materiale particellato di progetto ed autorizzato: +277,44 kg/anno (+0,58%). Al fine di garantire lo stesso impatto previsto in fase di screening proponiamo di utilizzare parte delle quote patrimonio di materiale particellato in nostro possesso presso Fiorano I.”

3) Relativamente alle fasi di smaltatura e decoro digitale nella alla nuova linea di produzione “grandi lastre” siamo a fornire le seguenti informazioni:

1. Con l'avvento della decorazione delle piastrelle in ceramica tramite tecnologia digitale, si è assistito negli ultimi anni ad una modifica della composizione delle serigrafie, passando, in particolare, da matrici acquose o compatibili con l'acqua a matrici organiche, più idonee all'uso in macchine inkjet. Gli inchiostri ceramici sono tipicamente costituiti da una fase solida (circa 20 ÷ 45%), da una fase liquida non acquosa e da additivi omogeneizzati tra loro.

▪ *Rientrano nella componente solida i pigmenti ceramici (quali zirconi, spinelli o altre forme stabili ottenute per mezzo di processi di calcinazione) appositamente studiati che conferiscono la colorazione richiesta.*

▪ *La fase liquida è invece composta da sostanze polari, apolari e disperdenti, che fungono da veicolo di applicazione ed adesione alla superficie delle piastrelle, con la funzione di conferire all'inchiostro la stabilità nel tempo, evitando il fenomeno della flocculazione e della sedimentazione. Da quest'ultima fase scaturiscono le proprietà chimico-fisiche (viscosità, tensione superficiale e conduttività) che influenzano la formazione delle gocce, durante la stampa.*

▪ Poiché questa tipologia di inchiostri è soggetta a fenomeni di instabilità che possono inficiare la qualità del prodotto, vengono impiegati additivi con funzione stabilizzante che, in particolare, mantengono la sospensione dei pigmenti, prevenendo fenomeni di agglomerazione e sedimentazione. Per quanto concerne la natura del contenuto organico degli inchiostri digitali si evidenzia che i sospendenti finora utilizzati, miscelati in proporzioni differenti a seconda del produttore, possono essere suddivisi in 3 grandi famiglie:

- glicoli e glicol eteri;
- paraffine;
- esteri di acidi grassi (presenti comunemente negli olii di tipo vegetale).

I materiali oggi utilizzati in Emilceramica sono, per quanto ci è dato sapere, a base di esteri di acidi grassi e/o glicol eteri. Tutti i fornitori si stanno orientando verso materiali meno altobollenti e quindi più facilmente degradabili completamente in fase di cottura.

2. La crescente richiesta di utilizzare prodotti digitali nel processo di decorazione ceramica ha delineato, nei nuovi processi di fabbricazione (soprattutto di grandi lastre), un potenziale campo applicativo per il concetto “full digital” come soluzione tecnica integrale. Con l’avvento delle grandi lastre, la linea ceramica ha già subito un’importante evoluzione che, però, ha manifestato qualche limite nella decorazione tradizionale dei substrati: la piastrella che arriva sulla linea di decorazione non calda, gli spessori (4-20 mm), l’ampiezza della lastra alla quale deve essere applicata una finitura superficiale uniforme. Anche in virtù di tali ragioni, le applicazioni inkjet possono contribuire al superamento di questi limiti; da qui, la visione di interessanti opportunità per la completa digitalizzazione (“full digital”) del processo, nelle linee del grande formato. Dal punto di vista del metodo di preparazione e delle proprietà fisiche, gli smalti digitali potrebbero essere considerati simili agli inchiostri digitali con, alcune differenze sostanziali. La nuova linea di smaltatura per “grandi lastre” in progetto a Fiorano 2 è potenzialmente idonea alla smaltatura in full digital. Al momento ciò non è previsto se non dopo aver individuato idonee soluzioni tecniche in grado di evitare criticità odorigene al camino fumi.

3. Relativamente alla linea delle “grandi lastre” i quantitativi totali annui di inchiostri digitali si stima siano (per una produzione che può oscillare dai circa 600.000 mq/annui previsti nel 2018 a 1.700.000 mq/annui previsti a saturazione del forno) variabili fra le 20 e le 60 tonnellate/anno. A questi si possono aggiungere le “colle” applicate digitalmente per permettere di trattenere le graniglie successivamente applicate a secco. Si fa notare che, nella smaltatura tradizionale, queste “colle” sono sempre state utilizzate ma applicate con attrezzature quali i capanni airless oppure aggiunte alla dispersione acquosa in cui sono disperse le graniglie. Le colle che si prevede utilizzare digitalmente sono costituite da una parte inorganica e da una parte organica a base di glicol eteri (per lo più bassobollenti). Possiamo stimare un consumo annuo variabile fra 34 e 95 tonnellate/anno. Queste stime dovranno essere confermate dalla pratica industriale. Potremo riportare questi valori nel report annuale AIA.

In fase di screening Emilceramica ho fornito uno studio previsionale di valutazione della ricaduta degli odori, tramite modello diffusionale, prendendo come riferimento le indicazioni riportate nella DGR n. IX/3018 del 15/02/2012 della Regione Lombardia. In tale simulazione di dispersione, in via cautelativa, tenuto conto delle problematiche di impatto olfattivo già emerse presso lo stabilimento Fiorano 1, si sono utilizzate nella caratterizzazione olfattometrica delle sorgenti emissive (E5, E15 ed E45) i risultati dell'analisi olfattometrica eseguita sulla emissione E5 (camino fumi Fiorano 1) durante la cottura di prodotti ad elevato utilizzo di stampa digitale. Tale valore risulta il più alto emerso nelle diverse analisi olfattometriche svolte da Emilceramica negli ultimi anni, e quindi conservativo. Le mappe olfattometriche che ne derivano, sia nello stato di fatto che nello stato di progetto, evidenziano come i ricettori sensibili siano al più nell'area in cui il 98°percentile delle concentrazioni orarie di picco di odore sia fra 1 e 3 ouE/m³. I risultati non evidenziano significative variazioni indotte dal progetto di modifica. Relativamente a specifiche modalità e procedure di mitigazione impiantistiche e/o gestionali che si intendano adottare proponiamo di:

a) proseguire nella modellazione della ricaduta degli odori al fine di individuare un valore di emissione atteso al camino tale da garantire una più che ragionevole riduzione degli episodi di odore andando ad approfondire l'analisi delle condizioni di massima concentrazione di odore al ricettore e riducendo l'estensione della curva di 1 ouE/mc per tutti i ricettori (da completare entro i 60 giorni successivi alla messa in esercizio);

b) effettuare un monitoraggio olfattometrico sia in fase di messa a regime che dopo 4-6 mesi dalla messa a regime delle proprie nuove sorgenti emissive (E45) in conformità con la norma UNI EN 13725:2004 "qualità dell'aria – determinazione della concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica";

c) provvedere all'innalzamento del camino fumi di Fiorano 2 (emissione E15) dagli attuali 15 metri fino a 25 metri con un miglioramento dell'impatto odorigeno come mostrato in fase di screening. L'intervento sarà da realizzare durante la prima fermata utile degli impianti e comunque non oltre la fermata estiva 2018.

d) proseguire, coi fornitori di inchiostri digitali, nella sperimentazione finalizzata alla ricerca di materiali a basso impatto odorigeno al fine di individuare soluzioni definitive alle criticità attualmente presenti; sono già in fase conclusiva le trattative con due diversi colorifici per iniziare una sperimentazione industriale di inchiostri a "base acqua" nelle linee tradizionali di Emilceramica.

e) Nel caso di superamento del valore atteso individuato al punto a) e contemporanea manifestazione di criticità di odori Emilceramica si propone di:

- inserire carboni attivi specifici nel condotto di adduzione all'impianto di depurazione fumi delle emissioni E45, sulla falsa riga della sperimentazione attualmente in corso a Fiorano1 (e già descritto in fase di autorizzazione per Fiorano 1);*
- adottare, altre soluzione impiantistiche (barriera osmogena, filtro fisso carboni attivi, postcombustore,.....) attualmente in fase di sperimentazione o che dovessero emergere nel futuro e*

che si dimostrino efficaci, tese a ridurre l'emissione di odori ai camini fumi. Tali interventi di mitigazione saranno opportunamente e preventivamente comunicati ad ARPAE.”

A tal proposito la scrivente ha richiesto in data 26/02/2018 prot. n. 4009/2018 un contributo istruttorio valutativo ai tecnici del Distretto Territoriale Area Sud di ARPAE (che, in collaborazione con il Centro Tematico Regionale Emissioni Industriali di ARPAE, avevano già partecipato ai lavori di definizione della Relazione Istruttoria nell'ambito della già richiamata procedura di screening poi fatta propria dalla Regione Emilia Romagna).

Tale contributo è pervenuto in data 23/03/2018 prot. n. 5968; le relative valutazioni e proposte di prescrizioni sono riportate nell'Allegato I al presente atto nel capitolo “Valutazioni aggiuntive in merito alla modifica non sostanziale 2018 riprese dal contributo istruttorio pervenuto dal Distretto Area Sud di Arpae.”

Con la medesima lettera è stato inoltre richiesto il parere al Comune di Fiorano Modenese che ha risposto in data 06/03/2018 prot. n. 4630 comunicando che “gli interventi proposti non sono in contrasto con i vigenti strumenti di pianificazione urbanistica comunale e non sussistono motivi ostativi alle modifiche non sostanziali dei titoli di AIA proposte per gli stabilimenti di Fiorano 1 e Fiorano 2”.

Dato atto che la scrivente provvederà alla modifica dell'AIA relativa allo stabilimento “Fiorano 1” riducendo i limiti alle emissioni in atmosfera quale misura compensativa per gli interventi in oggetto.

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dr. Richard Ferrari, ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di ARPAE - SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed la responsabile del trattamento dei medesimi dati è la Dott.ssa Barbara Villani, 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 nell'“Informativa per il trattamento dei dati personali”, consultabile presso la segreteria della S.A.C. ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C e visibile sul sito web dell'Agenzia www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con det. n. 156 del 30/09/2013 (e s.m.) a Emilceramica s.r.l. avente sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 29 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'impianto di fabbricazione di

prodotti ceramici mediante cottura denominato “Emilceramica S.r.l. – Stabilimento Fiorano 2” sito in Via Ghiarola Nuova n.65/67 nel Comune di Fiorano Modenese (MO).

1. Sono autorizzate le modifiche di cui alla comunicazione di modifica non sostanziale presentata dal gestore in data 23/01/2018 tramite il portale regionale “Osservatorio IPPC”, assunta agli atti di ARPAE di Modena con prot. n. 1251/2018 alle condizioni e prescrizioni di cui ai successivi punti.
2. E' autorizzata la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura per una capacità massima di produzione pari a 433,84 t/giorno di prodotto cotto considerando una operatività di riferimento di 322 giorni/anno (corrispondenti a 6.021.400 mq/anno e 139.696 ton/anno supposto un peso medio di 23,2 kg/mq). Al fine della valutazione della sostanzialità di eventuali future modifiche si evidenzia un aumento della capacità produttiva del 10% rispetto a quanto già precedentemente autorizzato.
3. L'allegato I alla det. n. 156 del 30/09/2013 e s.m., è sostituito dall'Allegato I al presente atto.

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

- di stabilire che il presente provvedimento è valido fino al 30/09/2023.
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determinazione n. 156 del 30/09/2013 e s.m. dalla Provincia di Modena per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Emilceramica s.r.l. per tramite dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Fiorano Modenese e al Comune di Fiorano Modenese;
- 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.

IL FUNZIONARIO
Dr. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.
da sottoscrivere in caso di stampa

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

**ALLEGATO I – aggiornamento AIA a seguito di
modifica non sostanziale**

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta EMILCERAMICA S.R.L. – STABILIMENTO FIORANO 2

- Rif.int. N. 101/01016070367
- sede legale in via Ghiarola Nuova n.29, Fiorano Modenese
- sede produttiva in via Ghiarola Nuova n.65/67, Fiorano Modenese (MO)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione di di Emilceramica s.r.l. - Stabilimento Fiorano n°2 sita in Via Ghiarola Nuova, 65/67 a Fiorano Modenese (MO) è entrata in funzione nel 1961 su un'area precedentemente agricola.

Lo stabilimento Fiorano 2 è localizzato lungo il confine amministrativo che suddivide il comune di Fiorano Modenese dal comune di Sassuolo. La parte principale del sito (di

superficie complessiva 80.684 m²) fa parte del comune di Fiorano Modenese (71.030 m²) compresi tutti gli accessi.

Lo stabilimento confina:

- a nord con un insediamento industriale ceramico, (Stabilimento Savoia Italia) e l'area cimiteriale del Comune di Fiorano Modenese;
- a sud con un'area residenziale e artigianale soggetta a riqualificazione ambientale, lo stabilimento Fiorano 1 di Emilceramica s.r.l. e Via San Pio X;
- ad est con Via Ghiarola Nuova;
- ad ovest con il quartiere residenziale Collegio Vecchio di Sassuolo.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana a ciclo continuo, per circa 46 settimane/anno.

Per il sito nel quale viene effettuata la produzione di piastrelle ceramiche, la Provincia di Modena ha rinnovato l'Autorizzazione Integrata Ambientale con la **Determinazione n. 156 del 30/09/2013**, poi modificata con la **Det. n. 30 del 02/03/2015**, **Det. n. 175 del 22/12/2015**, **Det. n. 202 del 17/01/2017**, **Det. n. 2896 del 07/06/2017**.

La **capacità produttiva massima** dell'installazione autorizzata con i suddetti atti è pari a 394,4 t/giorno di prodotto cotto; valori pertanto superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (All. VIII, § 3.5 al D.Lgs. 152/06).

In data 23/01/2018 il gestore ha comunicato l'intenzione di apportare alcune modifiche non sostanziali all'installazione in modo tale da poter **avviare al suo interno la produzione di grandi formati** in alternativa alla produzione di monoporosa.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 22/01/2018 per la domanda di modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione.

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

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

Inquadramento territoriale

Il sito produttivo Fiorano 2 di Emilceramica s.r.l. è ubicato nella zona industriale interposta fra i comuni di Sassuolo e Fiorano Modenese. Dista circa 1,3 km in linea d'aria dal centro dell'abitato di Fiorano Modenese (sud-est rispetto allo stabilimento) e circa 2 km in linea d'aria dal centro dell'abitato di Sassuolo (sud-ovest rispetto allo stabilimento).

Il sito produttivo è, inoltre, localizzato lungo il confine amministrativo che suddivide il Comune di Fiorano Modenese dal Comune di Sassuolo. Il sito è posto in un'area a destinazione industriale. In particolare, come previsto dal PSC dei comuni di Fiorano Modenese e Sassuolo, è ubicato in zona compresa nel sub-ambito APS.i (sub-ambiti con prevalenza di attività industriali e artigianali di produzione) dell'ambito APS (Ambiti Specializzati per Attività produttive di rilievo sovra comunale). Esso è collocato altresì nel cosiddetto comprensorio ceramico di Sassuolo, zona pedemontana situato tra le province di

Modena e Reggio Emilia (vi fanno parte tra gli altri i comuni di Sassuolo, Maranello, Solignano, Scandiano, Casalgrande, Rubiera e Castellarano).

Considerando un intorno di 1 km rispetto al sito in oggetto le aree maggiormente esposte agli impatti ambientali dell'impianto stesso sono: l'area industriale compresa tra i comuni di Sassuolo e Fiorano Modenese all'interno della quale sono presenti altri stabilimenti ceramici e gli abitati di Sassuolo e Fiorano Modenese.

I caratteri ambientali, in un contesto dominato dalla forte urbanizzazione sia produttiva che residenziale, sono scarsamente rappresentati dalla vegetazione spontanea, relegata agli ambiti dei corsi d'acqua e in molti casi da specie arboree infestanti (robinia, ecc.).

Il PSC intercomunale non individua aree sottoposte a progetti di tutela, recupero o valorizzazione, non sono inoltre presenti vincoli di tipo idrogeologico e storico-architettonico. L'attuale sito di insediamento (risultato di acquisizioni successive da parte di Emilceramica di aziende limitrofe) copre una superficie totale di 311.222 m², di cui 110.785 m² coperti, adibiti sia ai reparti produttivi/magazzino che ad uffici, e restanti 200.437 m² scoperti destinati in parte ad aree verdi e permeabili (35.930 m²) ed in parte ad aree cortilive impermeabilizzate (164.507 m²) destinate in gran parte allo stoccaggio del prodotto finito, parcheggi, viabilità interna ed altre attività operative (es. carico merci). Tale sito è suddiviso nei due stabilimenti contigui di Fiorano 1 e Fiorano 2. Lo stabilimento Fiorano 1 occupa 230.538 m² di cui 72.437 m² coperti, lo stabilimento Fiorano 2 occupa una superficie di 80.684 m² di cui 38.348 m² coperti.

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, i primi rilievi appenninici e la valle del Fiume Panaro.

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

Dal 2005 al 2015, le precipitazioni annue misurate nella stazione meteorologica di Formigine sono variate tra i 471 mm del 2011 (anno più secco) e i 1.059 mm del 2010 (anno più piovoso). Nel 2015 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di febbraio e marzo (precipitazione mensile superiore a 100 mm); i mesi più secchi sono risultati novembre e

dicembre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da Arpae-Idro-Meteo-Clima per il comune di Fiorano risulta di 806 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2015 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel comune di Formigine) è risultata di 14,1 °C, contro un valore di 13,7 °C riferito al periodo 2005-2015 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da Arpae-Idro-Meteo-Clima per il comune di Fiorano di 14,0 °C. Nel 2015 è stata registrata una temperatura massima di 37,7 °C e una minima di -5,4 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

La qualità dell'aria evidenzia una situazione di criticità, in particolare in relazione ai livelli di polveri PM10, di NO₂ e Ozono, criticità che risultano diffuse nella maggior parte delle realtà ad elevata pressione antropica.

Nell'anno 2015 la qualità dell'aria a Modena è stata peggiore rispetto al 2013 e al 2014; questo peggioramento è dovuto essenzialmente alle condizioni meteorologiche più sfavorevoli che si sono presentate in particolare negli ultimi mesi, a partire dal 20 ottobre.

Il PM10 si conferma come l'inquinante più critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³). Infatti, tutte le stazioni della Rete di Monitoraggio della Qualità dell'Aria (ad eccezione di Sassuolo, che ha registrato 31 giorni di superamento) hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni consentiti; Giardini (Modena) con 55 superamenti, Parco Ferrari (Modena) con 44, Remesina (Carpi) con 55, Gavello (Mirandola) con 49, San Francesco (Fiorano) con 45.

Se si confrontano i superamenti dell'anno 2015 con quelli dell'anno precedente si registra una lieve crescita, di circa il 33%.

Anche le medie annuali, seppur risultate inferiori in tutte le stazioni di monitoraggio al limite imposto dalla normativa pari a 40 µg/m³, hanno fatto registrare un leggero aumento rispetto al 2014, pari a circa il 15%.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale a partire dal 2006 si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali nel 2015 sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (53 µg/m³) nel comune di Modena e San Francesco (60 µg/m³) situata nel comune di Fiorano Modenese.

Il permanere di una criticità relativamente ai PM10, è evidenziata anche da quanto riportato nell'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, adottato dalla Regione Emilia Romagna con delibera n. 1180 del 21/7/2014, in cui il comune di Fiorano Modenese viene classificato come area di superamento per i PM10.

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

Idrografia di superficie

L'azienda si colloca in territorio pedecollinare appartenente al bacino del fiume Secchia. Data l'alta permeabilità dei terreni affioranti la zona risulta interessata da una rete idrica superficiale scarsamente sviluppata.

L'idrografia superficiale principale è costituita dal fiume Secchia e dal torrente Fossa di Spezzano; la rete scolante minore, oramai scomparsa a causa della pesante antropizzazione, è costituita da residui dei fossi e delle scoline di campagna, ancora presenti soprattutto verso Nord, oltre il torrente Fossa, dove si individuano ancora vaste aree a vocazione agricola.

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

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

Il fiume Secchia presenta una significativa mineralizzazione delle acque superficiali con valori di conducibilità di 1.400-2.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ nel tratto montano - collinare e mediamente e di 1.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ alla foce. L'andamento contrario a quanto generalmente si riscontra nella maggior parte dei corpi idrici superficiali, è attribuibile alle Sorgenti salate del Mulino di Poiano, che manifestano il loro contributo in maniera più o meno determinante in relazione al regime idrologico delle altre fonti di alimentazione del fiume Secchia. L'effetto di diluizione del contenuto salino è dato principalmente dal contributo delle acque dei torrenti Dolo e Rossenna che presentano una matrice minerale pressoché corrispondente a quella che si rileva nelle acque di alimentazione del fiume Panaro, coerentemente con l'omogeneità delle facies litologiche dell'alto Appennino da cui si originano. Il fiume Secchia presenta inoltre una classe ecologico-ambientale sufficiente, mentre il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scadente (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti in zona appartengono alla serie dei depositi continentali tipici delle spianate alluvionali del margine appenninico modenese, con prevalenza di limi, limi argillosi, sabbie in superficie e potenti bancate di ghiaia in profondità. Si rinvengono infatti i prodotti della sedimentazione dei corsi d'acqua aventi il loro bacino di alimentazione nei rilievi posti a Sud, con sovrapposizioni ed interdigitazioni di conoidi di diversa estensione depositatesi in epoche successive.

Al di sotto di una copertura superficiale, prevalentemente limo - sabbiosa, compaiono infatti alternanze di ghiaie e sabbie limose di notevole spessore.

Da un punto di vista idrogeologico l'area si colloca all'interno dell'unità idrogeologica della conoide del fiume Secchia, in prossimità della sua parte apicale. Attualmente il corso d'acqua incide le proprie alluvioni ed il suo corso risulta spostato verso Ovest rispetto all'alveo antico, a seguito dei recenti movimenti tettonici del Quaternario.

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

L'acquifero si caratterizza quindi per la presenza di una falda libera più superficiale, alimentata dalle precipitazioni meteoriche, area a ricarica indiretta, e dall'azione infiltrante del Secchia, ormai fortemente impoverita ed utilizzata solo da pozzi per uso privato.

Al di sotto di questo primo acquifero e separato da questo da livelli scarsamente permeabili costituiti da limi e argille di spessore ed estensione variabili, si rinviene un secondo acquifero caratterizzato da falde semi confinate separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area di studio presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente vulnerabilità intrinseca alta.

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 70 e 80 m s.l.m., con valori di soggiacenza che si aggirano intorno ai 30 m dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta chiaramente influenzata dal fiume Secchia a causa dalla permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, presentando valori elevati di Conducibilità che superano i 1300 μ S/cm. Anche la Durezza si attesta mediamente su concentrazioni elevate (55-60°F).

Solfati e Cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale del corpo idrico superficiale principale, presentano anch'essi valori elevati: 220 mg/l per i Solfati e 140 mg/l per i Cloruri. Nonostante l'effetto diluente del fiume che alimenta la falda, i Nitrati si rinvencono in modeste concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente. Anche Ferro e Manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (Ferro: 100 μ g/l, Manganese: 20 μ g/l). Le concentrazioni di Boro raggiungono valori elevati, superiori anche ai 1000 μ g/l. Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala inoltre la presenza di composti Organo-alogenati, in particolare di Tetracloroetilene, in concentrazioni prossime ai 10 μ g/l.

Zonizzazione acustica

La ditta in esame si trova in parte nel comune di Fiorano Modenese ed in parte nel comune di Sassuolo: secondo le classificazioni acustiche dei due comuni (per Fiorano la zonizzazione è stata approvata con Delibera C.C. n. 22 del 09/03/2006; per Sassuolo ci si riferisce a quella adottata con Delibera C.C. n. 64 del 23/07/2007) l'area in esame si trova in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come area prevalentemente industriale, con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Confinanti con l'area dell'azienda, si trovano tre zone residenziali, a est, a sud e a nord-ovest, che risultano classificate in classe III. Si evidenzia quanto sopra in quanto, accostamenti di classi con un salto di più di 5 dB, possono essere causa di potenziale criticità.

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

La produzione dallo Stabilimento Fiorano 2 è costituita da piastrelle di ceramica per pavimento e rivestimento di diversi formati, afferenti alle seguenti tipologie: gres porcellanato smaltato (GL) e monoporosa (in dismissione per passare alle grandi lastre rif. Comunicazione di modifica non sostanziale del 23/01/2018).

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione (al termine delle modifiche progettate) pari a 433,84 **t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 322 giorni lavorati/anno (pari a 139696 **t/anno**, corrispondenti indicativamente a 6.021.400 **m²/anno** ipotizzando un peso medio di circa 23,2 **kg/m²**) con un aumento di 39,44 t/giorno rispetto alla situazione attuale (+ 10%).

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

Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida di riferimento. Nella breve sintesi illustrativa che segue, si riporta la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione (stato di fatto e di seguito stato di progetto inerente la modifica di cui alla DGR Emilia Romagna n. 209/2018 del 19/02/2018. .

Reparto macinazione smalti/tintometro

Si tratta di un'area per la preparazione di paste serigrafiche. Dal punto di vista impiantistico è dotata delle seguenti apparecchiature:

- N. 2 Micronet: macchine che macinano gli ossidi coloranti attraverso l'azione di strofinio esercitata da microsferi di materiali molto duri. Sono dotate di impianto di raffreddamento ai fini di controllare il surriscaldamento cui sono soggette;
- N. 1 tintometro: permette il lancio in automatico di formulazioni che comportano il prelievo ed il dosaggio di più componenti stoccati all'interno dei serbatoi della macchina, attraverso un sistema di pompe pneumatiche, elettrovalvole e bilancia per la pesatura controllato da un sistema di gestione;
- Vasche di stoccaggio del materiale, sia fisse che mobili.

Tale reparto è asservito al camino di emissione E4, dotato di filtro a tessuto.

Reparto presse/essicatoi

Tale reparto è composto da N. 7 presse oleodinamiche e da altrettanti essicatoi verticali tra loro collegati da appositi convogliatori. Presse ed essicatoi sono identificati da un numero (36 per la monoporosa e 38-43 per il porcellanato) che identifica la linea di smalteria che alimentano.

Ciascun essicatoio è caratterizzato da un punto di emissione non filtrato:

- E17 relativa all'essicatoio n. 36 per la monoporosa;
- E32 e E33 per la pressa-essicatoio n. 38 per grandi formati alimentati a gres porcellanato;
- E20-E24 relativi agli essicatoi n. 39-43 per il gres porcellanato.

Le presse sono invece asservite a camini emissivi dotati di filtri a tessuto: E3 per la pressa operante sulla monoporosa e per la linea N. 38 ed E9 per le presse operanti con Gres porcellanato delle linee 39-43.

Il reparto presse è inoltre dotato di N. 4 batterie di silos di propria pertinenza:

- N. 1 batteria, costituita da n. 12 silos cilindrici in acciaio, per lo stoccaggio della polvere atomizzata a servizio della linea di monoporosa;
- N. 3 batterie, una da n. 10 silos e le altre da n. 6 silos ciascuna, per lo stoccaggio della polvere atomizzata e l'alimentazione delle presse per il Gres porcellanato.

Questa zona di stoccaggio è asservita a N. 3 camini dotati di filtro a Maniche: E5 per lo stoccaggio della monoporosa e E1 e E2 per il gres porcellanato.

In occasione delle operazioni di pulizia dei reparti monoporosa e GL che avvengono ad elevata depressione, si attivano rispettivamente i camini E6 e E14 sempre dotati di filtri a maniche.

Reparto smalteria

Tale reparto è costituito da n. 7 linee di smaltatura (n. 36 della monoporosa e 38-43 per il GL) che comprendono sistemi di trasporto, macchine automatiche di carico piastrelle e macchine per l'applicazione degli smalti. Le linee di smalteria sono lunghe circa 100÷120 metri e sono costituite da sistemi di trasporto a cinghia e puleggia su telai metallici e comprendono attrezzature particolari quali i girelli, che servono a ruotare di 90° le piastrelle durante il transito sulle linee, e i compensatori, che accumulano temporaneamente le piastrelle durante la fermata di una parte di linea a valle degli stessi, evitando la necessità di arrestare l'intera linea.

Le macchine di carico sono necessarie per effettuare lo scarico del prodotto dalle linee di trasporto. Alla fine delle linee di smaltatura le piastrelle sono immagazzinate, da tali macchine di carico, su carrelli di trasporto (box). Questi box sono trasportati al parcheggio del crudo da macchine semoventi laser guidate (LGV).

le attrezzature per l'applicazione dello smalto sono classificabili nelle seguenti categorie:

- macchine per l'applicazione di smalti ad umido
- macchine per l'applicazione di smalti a secco
- macchine decoratrici (tradizionali ed a stampa digitale)

Per tutte le macchine che lo richiedono è previsto il collegamento con un sistema di aspirazione di polveri e smalti nebulizzati collegati ad un filtro a maniche (emissione E4).

Stoccaggio e reparto forni

Il reparto forni è composto da:

- una zona di parcheggio dei carrelli di stoccaggio delle piastrelle (box). Il parcheggio dei carrelli ha la funzione di mantenere un "polmone produttivo" di materiale crudo o cotto al fine di poter organizzare e rendere indipendenti le fasi lavorative precedenti e seguenti la cottura. I parcheggi presenti sono costituiti da box a rulli aventi una capacità di stoccaggio intorno ai 130 mq. Questi box vengono trasportati da macchine semoventi laser guidate (LGV).
- Una zona di carico forno ed una zona di scarico forni.
- Forni di cottura: Nel reparto sono presenti tre forni continui monostrato a rulli (Forni n. 43-44-45), nei quali le piastrelle sono fatte avanzare da rulli di materiale ceramico in lenta rotazione; i forni presenti sono lunghi circa 110÷130 metri e sono larghi circa 3 metri.
- Prima dei forni i box di materiale crudo possono essere fatti passare attraverso apposite celle di essiccazione (ne sono presenti 3, una a servizio di ogni forno) allo scopo di eliminare parte dell'acqua presente negli smalti o residua di pressatura ed evitare possibili scoppi di materiale in ingresso forno. Ciascuna cella è dotata di punti di emissione libera (E25 – E26 – E27).

Per le operazioni di pulizia ad ingresso forni è attivo un filtro a tessuto con punto di emissione dedicato (E8).

Per ciascun forno, a cottura ultimata, le piastrelle sono sottoposte a due fasi di raffreddamento, ciascuna afferente a un camino emissivo (AC1 e AC2).

I fumi gassosi provenienti dai forni sono inviati al camino E15 previo passaggio per un sistema di depurazione composto da due stadi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata), ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore

degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. A monte del filtro, esternamente allo stabilimento, è presente una ventola di emergenza con relativo punto di emissione (E31).

Reparto lavorazioni a freddo

Questo reparto è caratterizzato dalla presenza di n. 4 linee di rettifica.

Tali linee sono dotate di:

- una macchina di scarico box;
- un tratto di linea di trasporto (dove può essere presente uno o due tagli per spacco; in una sola delle linee è presente anche un taglio a disco);
- una delle linee è dotata di due gruppi di lappatura;
- due teste di rettifica, operanti all'interno di cabine insonorizzate, separate da un tratto di linea di collegamento con girapiastrelle;
- una linea di trasporto a cinghia – pulegge su cui sono montati appositi sistemi di soffiatura ed asciugatura del materiale rettificato;
- 2 delle 4 linee sono dotate di essiccatoi verticali per il completo essiccamento del materiale poroso eventualmente rettificato. Ciascun essiccatoio è dotato di punto di emissione non filtrato (E28 e E29);
- una macchina di carico box.

Tutte le linee sono dotate alla fine delle lavorazioni di un calibro automatico atto a verificare la correttezza delle operazioni svolte.

Reparto scelta

Una linea di scelta è normalmente costituita da una serie di macchine poste in successione, collegate tra loro da sistemi di trasporto delle piastrelle. Tali macchine sono:

- macchina alimentatrice;
- linea di scelta: composta da nastro trasportatore, spazzola / spazzolatrice, scelta automatica, banco di scelta, nastro trasportatore, espulsore, macchina formatrice di pile, inscatolatrice/gabbia attiva, stampante, etichettatrice, reggiatrice, nastro trasportatore scatole, pallettizzatore.

Presso lo stabilimento sono oggi presenti n. 6 linee di scelta. Il reparto è posto sotto aspirazione e l'aria è convogliata al Camino E10 previo passaggio per un filtro a maniche. Il reparto termina con la linea di finitura finale dove è completato l'imballo secondario. In tale linea è presente un forno di termoretrazione (dell'involucro plastico di protezione del pallet di prodotto finito) associato all'emissione E30.

Impianti di depurazione

Lo Stabilimento è dotato di 2 impianti di depurazione:

- uno a servizio dei reparti di smalteria e delle operazioni di lavaggio del reparto macinazione smalti. Tale impianto consente un riutilizzo ed un ricircolo delle acque depurate nei reparti smalteria e macinazione smalti per i lavaggi di pavimenti e macchinari. Il sistema di depurazione adottato consiste in una prima sedimentazione per decantazione naturale, che avviene mediante una batteria di silos in acciaio, seguita da una fase di additivazione di agenti flocculanti per facilitare la sedimentazione della parte solida residua. I fanghi ottenuti sono in

parte inviati all'impianto di filtropressatura del depuratore chimico-fisico di Fiorano 1 ed in parte inviati a recupero esterno presso l'impianto di Solignano (facente parte del Gruppo).

- uno a servizio delle linee di rettifica/taglio. Le acque reflue delle linee di rettifica, taglio e lappatura (flussi idrici derivanti dall'asportazione di materiale dalle piastrelle, acqua per raffreddamento degli utensili abrasivi, lavaggio dei macchinari), sono raccolte e convogliate ad un depuratore chimico-fisico dedicato in cui, grazie ad un processo di sedimentazione accelerato dall'aggiunta di reagenti flocculanti, viene separata la fase solida del refluo da quella chiarificata che è poi inviata al modulo di filtropressatura che consente di ottenere acque sufficientemente pulite che vengono così rilanciate al reparto di rettifica. I fanghi ottenuti vengono inviati a recupero esterno presso Ditte autorizzate.

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

- Reti servizi gas e apparecchiature collegate (es: impianti termici)
- Reti servizi elettrici. Fiorano 2 dispone di un proprio gruppo elettrogeno per la gestione delle emergenze. In più sono presenti gruppi elettrogeni di piccola dimensione asserviti alla movimentazione dei rulli dei forni.
- Rete aria compressa
- Reti idriche. Lo stabilimento è dotato di rete idrica di distribuzione dell'acqua potabile ad uso civile e produttivo, rete idrica antincendio, rete idrica di distribuzione acqua industriale ad uso produttivo. I reparti smalteria, macinazione smalti, laboratorio sono dotati di rete idrica di distribuzione acqua depurata. Il reparto rettifica è dotato di apposita rete idrica.

Lo stabilimento, per quanto riguarda i reflui è dotato di rete fognaria nera o mista con relative fosse settiche, rete fognaria bianca con relativi recapiti, rete di tubazioni di rilancio dei reflui produttivi ai depuratori.

MODIFICA DEL 2018

La modifica comporta:

- la dismissione di impianti.
- la realizzazione di una nuova linea di produzione in gres porcellanato per i grandi formati.
- lo spostamento di alcuni reparti/servizi.

Dismissioni

E' previsto

- lo smantellamento presse, essiccatoi e linee di smalteria n.36 e 42 (con le relative emissioni convogliate n. 17 e 23) e lo smantellamento delle linee 35 e 37 con le relative emissioni 16 e 18 che è già stato autorizzato con determina 175/2015.
- lo smantellamento forno di cottura n.45 (con i relativi punti di emissioni n.AC1-445 [raffreddamento lento] e AC2-45 [raffreddamento finale]).
- lo smantellamento dell'essiccatoio della rettifica n.42 (con la relativa emissione n.29).

Nuove installazioni

E' prevista l'installazione di:

- una nuova linea di formatura e smaltatura lastre costituita da:

1. 4 batterie di 4 silos ciascuna (raddoppiabili in una seconda fase), alimentate da 4 tramogge esterne di scarico camion. Ogni silos ha la capacità di 60 ton. Alle tramogge di scarico e al carico silos è associato una linea di aspirazione che convoglia le polveri aspirate ad un filtro cui è collegato il nuovo punto di emissione n.35.
2. una torre tecnologica per la realizzazione di scaglie, miscele e doppi caricamenti associato ad un impianto di pressatura per compattazione. Lo scarico silos, la torre tecnologica e l'impianto di pressatura sono collegati da una linea di aspirazione che convoglia le polveri ad un filtro a maniche associato al punto di emissione n.36.
3. un essiccatoio orizzontale a 7 piani della capacità termica di 4.550 Kw. All'essiccatoio sono associati 3 punti di emissione: n.40 (primo camino di espulsione) e 41 (secondo camino di espulsione) e 42 (terzo camino di espulsione). I dati tecnici di tale macchina sono presentati nell'allegato 2 – macchina termica essiccatoio orizzontale a 7 piani.
4. una linea di smaltatura di quasi 100 m, equipaggiata, fra l'altro, da macchine per la decorazione e la smaltatura in digitale. A questa linea è associata una aspirazione che convoglia polveri e smalti nebulizzati ad un filtro a maniche collegato al nuovo punto di emissione n.37.

Le acque reflue provenienti dal reparto sono convogliate tramite canalizzazioni in un pozzetto di rilancio al depuratore chimico-fisico già presente nello stabilimento.

- Un nuovo forno di cottura, di capacità termica di circa 11.000 Kw, in sostituzione del forno preesistente, della lunghezza di circa 195 m (circa 90 m. più lungo del precedente) e con bocca di circa 2,17 m (inferiore rispetto al forno precedente che era di 2,45 m). I dati tecnici del nuovo forno sono presentati nell'allegato 1- macchina termica forno. Al nuovo forno (n.46) sono associate 3 emissioni convogliate in atmosfera: l'emissione n.34 emergenza forno 46, l'emissione AC1-46 raffreddamento lento piastrelle (indiretto) forno46 e l'emissione AC 2-46 raffreddamento finale piastrelle (indiretto) forno 46. Il nuovo forno potrà essere alimentato e dalle linee di smalteria esistenti tramite macchina di carico dedicata o direttamente dalla linea di pressatura/smaltatura lastre prima descritta. In entrambi i casi, prima di entrare nel forno, le piastrelle crude necessitano di una cella di essiccamento. Nel caso di cottura di piastrelle formate in presse tradizionali la cella, posizionata successivamente alla macchina di scarico box, sarà l'attuale cella di essiccamento posta in ingresso del forno 45 (dismesso). Tale cella è collegata al punto di emissione n.26. Nel caso di cottura di lastre, la cella di essiccamento è costituita da una macchina termica orizzontale monocanale della lunghezza di circa 23 m. La descrizione di tale macchina è presentata nell'allegato 3 – macchina termica essiccatoio monocanale. A tale essiccatoio è associato il nuovo punto di emissione n.43. L'uscita forno sarà anch'essa costituita da due diverse linee. Nel caso di cottura di piastrelle tradizionali, queste saranno indirizzate ad una macchina di carico box collegata all'impianto esistente. Nel caso di cottura lastre, queste saranno indirizzate ad un piano aspirato che alimenterà unità di carico a pianali. Il nuovo forno 46 sarà collegato ad uno specifico impianto di trattamento fumi costituito da:
 - Gruppo di stoccaggio e dosaggio reagente (calce idrata) costituito da silos di stoccaggio della capacità di 12 mc e dosatore a differenza di peso.
 - Filtro a maniche accessoriatto di:
 1. Iniettore ad effetto venturi per la miscelazione del reagente col gas da depurare;

2. Serranda di emergenza massima temperatura a monte del filtro per l'immissione di aria falsa allo scopo di proteggere le maniche filtranti da accidentali sovra-temperature;
3. Filtro a maniche, con maniche in PTFE (teflon); [nell'allegato 5 – filtri, sono indicate le caratteristiche tecniche di tale attrezzatura] Tale filtro sarà dotato di registratore di pressione differenziale galvanometrico
4. completo di orologio e rotoli diagrammali e n°2 pennini per registrazione deltaP ed effetto triboelettrico
5. Elettroventilatore di aspirazione fumi con sistema di regolazione del tiraggio (inverter) e sistema automatico di controllo e regolazione della depressione del collettore dei fumi;
6. Camino associato alla nuova emissione n.45, di altezza superiore a tutti gli edifici presenti nelle vicinanze (circa 30 m). Sulla tubazione del camino sarà inserito bocchettone accessibile in sicurezza per effettuare i campionamenti ambientali previsti dal piano di monitoraggio.
7. Sistema di movimentazione LGV, dedicato alle lastre, che utilizza pianali come unità di carico per il trasporto delle lastre fra i diversi reparti.
8. N. 4 linee di taglio/rettifica/levigatura delle lastre necessarie per effettuare le lavorazioni dopo cottura. Le unità di rettifica saranno segregate in cabine fonoisolanti.

Le acque reflue dei reparti rettifica (flussi idrici derivanti dall'asportazione di materiale dalle piastrelle, acqua per raffreddamento degli utensili abrasivi, lavaggio dei macchinari) tramite un sistema di canalette di raccolta posizionate nella zona sottostante le linee, sono raccolte e convogliate ad impianti di depurazione chimico-fisico a loro esclusivamente dedicati in cui, grazie ad un processo di sedimentazione accelerato dall'aggiunta di reagenti flocculanti, viene separata la fase solida del refluo da quella chiarificata che è così resa idonea ad un nuovo utilizzo nei reparti stessi. In particolare, le acque di rettifica inviate al depuratore sono fatte decantare attraverso una sedimentazione per stoccaggio in silos e per utilizzo di additivi flocculanti e poi trasferite, mediante valvola temporizzata alla base del cono sedimentatore, all'impianto di ispessimento (filtropressatura o equivalente) per ottenere acque sufficientemente pulite da essere riutilizzate. Le acque così depurate e chiarificate sono inviate in un silos in acciaio adiacente al depuratore stesso, da dove vengono rinviate a mezzo di pompe di rilancio al reparto rettifica. I fanghi ispessiti sono inviati a recupero esterno. Per la sicurezza e per evitare eventuali fuoriuscite, il sistema di depurazione è provvisto di sonde di livello di minimo e di massimo: la sonda di massimo alimenta un allarme acustico di avvertimento del troppo pieno che provvede a far intervenire gli addetti al fine di ripristinare la situazione. Inoltre, attorno alla base degli impianti di depurazione sono presenti canalette di raccolta destinate a raccogliere eventuali fuoriuscite che convogliano le acque raccolte a pozzetti interrati, di rilancio ai depuratori stessi.

9. N. 2 linee di scelta e pallettizzazione. La pallettizzazione potrà avvenire orizzontalmente su pallet oppure su trespoli verticali. La linea di scelta e le linee di lappatura saranno associate ad una aspirazione che convoglierà le polveri ad un filtro a maniche collegato al punto nuovo di emissione n.39.
10. Una linea di finitura finale per compattare, reggiare ed incappucciare le unità di carico già pallettizzate. In tale linea sarà presente un forno di termoretrazione della capacità termica di circa 600 kW, associato al nuovo punto di emissione n.44.

Modifiche -Spostamenti

Nell'area oggi occupata dalle linee di smalteria monoporosa verranno riallocati:

- il laboratorio R&D (comprese le emissioni n°12 e 13 associate alle cabine di spruzzatura smalti);
- il filtro per la pulizia ingresso forno legato alla emissione n.8 sarà riallocato come da TAV.3a - planimetria emissioni (agli atti);
- la cella di essiccamento oggi a servizio del forno 45, sarà ricollocata a servire il nuovo forno 46 (ed utilizzata nel caso di cottura di porcellanato da linee tradizionali).
- il parcheggio di box (unità di carico trasportate dagli LGV esistenti) sarà in parte ridisegnato in funzione del nuovo layout impiantistico.

CAPACITÀ PRODUTTIVA

Lo stabilimento realizzerà, a modifica ultimata, piastrelle in gres porcellanato (classe BIa norma UNI EN 14411) con formatura tradizionale nelle linee esistenti e con formatura per compattazione nella nuova linea delle lastre. Le lastre avranno dimensione massima 1600 mm x 3200 mm e spessore variabile fra 8÷12 mm (con la possibilità di arrivare fino a 20 mm).

La capacità produttiva dei forni, a modifica ultimata, sarà di circa 18.700 mq./giorno. Supponendo (per spessori medi di 10 mm) un peso specifico di 23,2 kg/mq (dato produzione 2016) avremo una capacità produttiva massima teorica di 433,84 ton/giorno. Rispetto agli attuali autorizzati 394,4 ton/giorno significa un incremento di 39,44 ton/giorno (circa +10%).

La nuova configurazione impiantistica consentirà di effettuare all'interno le lavorazioni dopo cottura oggi in parte affidate a terzi (12% circa del totale prodotto nel 2016, 20% circa durante il periodo di funzionamento a regime a tre forni).

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, di natura polverulenta associate principalmente alle fasi di stoccaggio e movimentazione delle materie prime (in particolare delle polveri atomizzate). Si ritiene comunque che la loro intensità, sebbene non quantificata numericamente, non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente. Si precisa che le tramogge di scarico dell'impasto atomizzato che andranno ad alimentare i silos di stoccaggio sono dotate di cappa di copertura e chiusure laterali per il contenimento delle polveri che si possono generare. I vari impianti di carico dei silos risultano altresì dotati di aspirazioni localizzate collegate ad impianti di abbattimento.

Non vi sono emissioni fuggitive significative nell'impianto in esame.

Diverse sono le fasi del processo produttivo che hanno emissioni gassose convogliate; gli inquinanti principali generati dall'attività sono polveri, fluoro, piombo, aldeidi, Sostanze Organiche Volatili (SOV).

Tutte le emissioni gassose convogliate sono controllate mediante impianto di abbattimento (filtri a maniche). Fanno eccezione:

- le emissioni degli essiccatoi del prodotto formato (per i quali le "linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle Migliori tecniche disponibili In materia di Prodotti ceramici"

Ippc - Integrated pollution prevention&control - Categoria 3.5 dell'all. 1 del d.lgs. 59/05 Commissione ex art.3, comma 2 del d.lgs. 372/99 dicono che nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti;

- le emissioni convogliate del forno termoretraibile data la poca significatività.

La modifica normativa che ha accorpato l'AIA nel codice ambientale (D.Lgs. 152/2006) prevede il rispetto di alcuni limiti inquinanti sinora non contemplati, tra cui la silice libera cristallina. Emilceramica s.r.l. effettua in modo continuativo, nell'ambito degli adempimenti connessi alla medicina del lavoro, indagini analitiche per la valutazione del livello di esposizione degli addetti a polveri silicotigene aerodisperse. I dati storici nel periodo 2007-2012 evidenziano la presenza di una percentuale media di silice libera cristallina (respirabile) aerodispersa pari al 13,30 %.

Il rispetto dei limiti ponderali previsti per "materiale particellare" nell'autorizzazione (max. 30 mg/Nm³) comporta l'automatico rispetto del valore di 5 mg/Nm³ indicato come valore minimo ammesso per le emissioni di SiO₂ dalla tabella A" della parte II dell'Allegato I alla parte V del D. Lgs. 152/2006. Fiorano 2 dispone di un proprio gruppo elettrogeno (che diventeranno due a progetto ultimato) per la gestione delle emergenze. In più sono presenti gruppi elettrogeni di piccola dimensione asserviti alla movimentazione dei rulli dei forni. Durante la procedura di screening di cui alla DGR Emilia Romagna n. 209/2018 del 19/02/2018 la Ditta ha effettuato una valutazione, sia nello stato di fatto che in quello di progetto, della qualità dell'aria nell'ambiente circostante l'impianto. La previsione è stata svolta utilizzando un modello Lagrangiano gaussiano a puff non stazionario ed un file meteorologico annuale (2015) relativo alla stazione ARPAE di Vignola. Da tale valutazione il gestore osserva come lo scenario post operam evidenzia differenze emissive minime rispetto all'ante operam, pertanto le previsioni di qualità dell'aria nei due scenari non presentano variazioni significative.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'azienda provvede a coprire il proprio fabbisogno idrico produttivo con acqua da acquedotto (civile o industriale) e tramite i recuperi di reflui idrici provenienti dal ciclo produttivo stesso.

E' autorizzato, esclusivamente ad uso irriguo, un pozzo (attualmente non utilizzato). L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di preparazione smalti, lavaggio degli impianti e dei reparti produttivi (in particolare linee di smalteria) e rettifica. Il reparto rettifica, per quanto riguarda consumi idrici e scarichi, presenta praticamente un ciclo chiuso. Infatti tutte le acque reflue che si originano dalla fase di rettifica (flussi idrici derivanti dall'asportazione di materiale dalle piastrelle, acqua per il raffreddamento degli utensili abrasivi, lavaggi macchinari) sono raccolte ed inviate all'impianto di depurazione a loro esclusivamente dedicato, riciclate, una volta depurate, nuovamente al reparto stesso.

Gli impianti in esame non scaricano acque reflue industriali: tutte le acque reflue di processo prodotte vengono integralmente raccolte e convogliate agli impianti di depurazione reflui presenti nello stabilimento e, una volta depurate, recuperate nel ciclo produttivo stesso fatto salvo la quota contenuta nei fanghi di depurazione conferita all'esterno a ditte autorizzate. Le acque in eccesso rispetto alle necessità o in eccedenza rispetto la potenzialità degli impianti di depurazione, sono conferite all'esterno presso terzi utilizzatori. In ogni caso tutte le acque reflue industriali prodotte dal sito di Fiorano sono destinate ad un riutilizzo interno e/o esterno. Gli unici scarichi idrici dagli stabilimenti del sito di Fiorano corrispondono alle acque domestiche che, previo passaggio in fossa biologica, vengono scaricate in pubblica fognatura.

Le acque meteoriche del piazzale ovest adibito a stoccaggio di prodotto finito, sono raccolte a mezzo di un sistema di caditoie stradali disposte sul piazzale stesso e convogliate ad un

collettore che scorre lungo il confine nord-ovest del sito industriale, diretto in acque superficiali. Le acque meteoriche da pluviali e di dilavamento dai restanti piazzali aziendali risultano raccolte e convogliate in pubblica fognatura mista unitamente alle domestiche.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore ceramico. In particolare, le fasi principali del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui si originano scarti crudi e cotti) e la manutenzione dei servizi (da cui si originano fanghi acquosi, sospensioni acquose, calce esausta, oli e materiale filtrante esausti). 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 è stata individuata una specifica zona di deposito all’interno del sito. L’Azienda effettua una gestione integrata dei rifiuti prodotti nei due stabilimenti di Fiorano, Emilceramica 1 e 2, attraverso l’esercizio di una unica isola ecologica e la tenuta di un solo registro di scarico e scarico dei rifiuti. Nell’isola ecologica vengono raccolti i rifiuti a minore quantità quali ad esempio legno, ferro, plastica apparecchiature elettriche ed elettroniche, rulli di allumina da manutenzione forno, olii e batterie, tubi fluorescenti ecc. Tale disposizione consente di razionalizzare le operazioni di gestione dei rifiuti garantendo nel contempo una più efficace sorveglianza su depositi non coerenti.

Il transito dei rifiuti dallo stabilimento di Fiorano 1 avviene all’interno della proprietà di Emilceramica, non prevedendo quindi un trasporto su strada.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il sito aziendale, ed il suo intorno, sono localizzati in un’area interposta tra i comuni di Sassuolo e Fiorano Modenese. Entrambi i comuni hanno adottato la “zonizzazione acustica del territorio” relativamente ai propri confini amministrativi. Secondo tale classificazione il sito ricade in classe V (area prevalentemente industriale); si fa notare che una limitata porzione dell’azienda, e nello specifico l’area incolta ubicata ad ovest (zona Via Collegio Vecchio), rientra in classe III. L’area occupata dall’azienda confina:

- A nord con una classe V (altre attività produttive, es. stabilimento ceramico Savoia Italia) ed una classe IV (in corrispondenza di Via Collegio Vecchio);
- Ad ovest con una classe III (quartiere Via Collegio Vecchio) e più a sud con una classe V (area artigianale);
- Ad est abbiamo una classe III (insediamento abitativo) e una classe IV (via Ghiarola Nuova);
- A sud con un insediamento abitativo di classe III.

Per le classi interessate i valori limiti assoluti di immissione previsti sono quelli riportati nella tabella sottostante.

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

All’interno degli stabilimenti produttivi tutti gli impianti meccanici presenti sono fonti di emissioni sonore che influenzano sia l’ambiente interno che l’ambiente esterno. Altre sorgenti di emissione sonore sono rappresentate dai depositi di raccolta degli scarti cotti, dagli impianti di depurazione delle acque e dagli impianti tecnici. 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. Le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno sono rappresentate rispettivamente: dai motori e dai ventilatori degli impianti di abbattimento polveri e depurazione fumi provenienti dai vari reparti. In particolari condizioni (portoni dello stabilimento aperti nei periodi estivi) possono influenzare anche l'ambiente esterno i diversi impianti/lavorazioni presenti nei singoli reparti di fabbricazione.

Altra importante suddivisione delle sorgenti sonore si basa sul tipo di funzionamento (continuo/discontinuo) e sul funzionamento nell'arco delle 24 ore in considerazione dei diversi valori-limite stabiliti per legge (diurni/notturni). E' da sottolineare che gli stabilimenti hanno un funzionamento in periodo notturno. Ogni cinque anni Emilceramica è tenuta a verificare il rispetto dei limiti di legge attraverso misure fonometriche e relativa valutazione di impatto acustiche. L'Azienda ha individuato i seguenti punti di misura lungo il perimetro del sito aziendale ed i seguenti recettori sensibili:

punto/recettore	caratterizzazione
P1	Ricettore R1 – oltre confine est
P2	Ricettore R2 – oltre confine sud
P3	Ricettore R3 – oltre confine sud
P4	Ricettore R4 – oltre confine Ovest
P5	Ricettore R5 – oltre confine nord
R1	ricettori posti oltre il confine est: abitazioni,
R2	ricettori posti oltre il confine sud: abitazioni,
R3	ricettori posti oltre il confine sud-ovest: abitazioni,
R4	ricettori posti oltre il confine ovest: abitazioni,
R5	ricettore posto oltre il confine nord: abitazione



Le principali fonti di rumorosità in ambiente esterno sono:

- Mezzi di movimentazione materiale (il gruppo ceramico dispone di un centinaio di mezzi per la movimentazione delle materie prime, del prodotto finito e degli scarti di produzione; essi sono soprattutto dei carrelli elevatori).
- Aspiratori, compressori, ventole, camini (essi funzionano secondo gli orari del corrispondente reparto, salvo i periodi di chiusura dello stabilimento).
- Presse (sebbene all'interno di locali chiusi, danno luogo ad una bassa rumorosità in ambiente esterno).
- Cogeneratore e condensatore del reparto atomizzatore (funzionanti solamente quando quest'ultimo è in esercizio).
- Cabine di trasformazione elettrica.

In conclusione alla suddetta valutazione il tecnico dell'Azienda attesta che il sito di Fiorano di Emilceramica rispetta i valori limite assoluti e notturni di immissione previsti dalla normativa nazionale e dalla zonizzazione acustica del comune di Fiorano Modenese e Sassuolo. Stessa cosa può dirsi per i valori limite differenziali di immissione diurni e notturni presso gli ambienti abitativi della zona. Nell'area non è stata riscontrata la presenza di alcuna componente tonale da penalizzare.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Emilceramica, nel sito di Fiorano, ha provveduto a due interventi di bonifica. Il primo nel 1991 ha riguardato una porzione di area cortiliva dello stabilimento Fiorano 1 mentre il secondo nel 1995 (Fiorano 2) ha riguardato un serbatoio interrato di stoccaggio del rifiuto CER 080202 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" per un quantitativo di rifiuti smaltiti di 628,64 ton. L'intervento è stato autorizzato dalla Provincia di Modena con atto prot. 15947/8.8.4.5 del 18/05/1995.

L'azienda non scarica acque reflue industriali in quanto esse sono integralmente raccolte e recuperate internamente nel ciclo produttivo stessa previa depurazione o inviate al recupero esterno presso terzi utilizzatori autorizzati. In ognuno dei due stabilimenti sono presenti due impianti di trattamento delle acque tecnologiche (depuratore acque smalteria, depuratore rettifica). In tali impianti sono presenti più silos fuori terra e vasche interrate. Al fine di intercettare eventuali sversamenti di reflui, originatesi anche in fase di conferimento reflui, l'area occupata dai silos di stoccaggio delle acque reflue, dalle vasche di stoccaggio e dai silos dell'acqua depurata è circondata da un sistema di canalette atte ad intercettare eventuali fuoriuscite di refluo (anche accidentale). Gli impianti sono inoltre dotati da sistemi di allarme che interrompono l'arrivo di acque reflue in caso di anomalie di funzionamento. A Fiorano 1, nel comparto ex-Emil è situato l'unico reparto macinazione smalti del sito. Tale reparto è dotato di vasche fuori terra di varie dimensioni in cemento e/o acciaio per il contenimento degli smalti liquidi prodotti da indirizzare alle linee di smalteria del comparto ex-Prisma e dello stabilimento Fiorano 2. Il trasferimento degli smalti liquidi avviene tramite il passaggio del prodotto, trasportato su gomma, sul piazzale aziendale impermeabile. Il piazzale ovest del reparto macinazione smalti di Fiorano 1 (area di carico) ed il piazzale sud dell'area tintometro dello stabilimento Fiorano 2 (area di scarico) sono dotati di pozzetti di rilancio al depuratore che possono raccogliere, tramite il sistema fognario esistente, eventuali fuoriuscite accidentali nelle fasi di carichi, scarico e trasporto smalti. Le aree del reparto macinazione smalti così come i reparti smalteria e laboratorio sono dotati di un sistema di cabalette a pavimento che confluiscono ai pozzetti di rilancio ai depuratori. Nel sito sono presenti n. 2 serbatoi per lo stoccaggio di gasolio della capacità di 5.000 e 9.000 litri entrambi a Fiorano 1.

Gli oli per i circuiti idraulici (esausti e non) sono stoccati in depositi situati in aree impermeabilizzate esterne, dotati di coperture contro gli agenti atmosferici e bacini di contenimento.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda sono i seguenti:

	2012	2013	2014	2015	2016
Prodotto finito a magazzino (mq/anno)	4005129	3908062	4204324	4408022	4222724
Consumo idrico (mc/anno)	12009	11092	10699	10717	9440
Consumo idrico specifico (mc/1000mq)	3,00	2,83	2,54	2,43	2,23

Nel 2016 il fattore di riciclo delle acque reflue è sempre stato pari al 100% mentre il consumo di acqua destinata agli utilizzi civili è stato pari a circa 3600 mc/anno.

Riguardo la modifica progettata nel 2018, le nuove linee di rettifica/lappatura, anche se lavoreranno un inferiore quantitativo di materiale rispetto alle esistenti, si suppone avranno un identico consumo idrico totale. Questo incremento di consumo (circa 5.000 mc/anno) si pensa possa essere coperto utilizzando le attuali fonti di approvvigionamento.

Consumi energetici

Gli impianti in esame consumano energia termica - fornita dalla combustione di gas naturale - per le operazioni di essiccamento (essiccamento a spruzzo per la produzione di polvere atomizzata, essiccamento delle piastrelle formate) e di cottura, ed in piccola parte per il riscaldamento invernale degli ambienti. Le macchine che consumano energia elettrica in maniera rilevante sono le presse e le rettifiche. I consumi vengono misurati mediante contatori centralizzati, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore. I reparti costituenti l'impianto e le macchine principali possono a loro volta essere equipaggiate con contatori singoli di gas naturale e di energia elettrica, per un controllo continuo dei consumi per macchina/comparto/stabilimento. La gestione dell'energia in Emilceramica viene garantita, dal punto di vista ambientale, da un'apposita procedura. Occorre rilevare che va considerato un aspetto importante dal punto di vista energetico: l'impianto in esame effettua un particolare ciclo parziale (polvere atomizzata e smalti provengono da altri stabilimenti del gruppo mentre notevole è il consumo energetico per le lavorazioni a freddo).

Il consumo specifico totale medio di energia riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino tra il 2012 e il 2016 si è sempre collocato poco sopra i 3,6 GJ/t (per il gas naturale appena sopra le 3 GJ/t, per l'energia elettrica circa 0,55 GJ/t).

Modifica 2018

Le nuove macchine termiche saranno alimentate da nuova rete di distribuzione del metano in derivazione della linea esistente. Non sono previsti incrementi della portata massima di gas metano attualmente prelevabile dal punto di consegna del sito di Fiorano.

Per quanto riguarda i consumi elettrici, questi subiranno un notevole incremento dovuto:

- all'installazione ed utilizzo delle nuove linee di lavorazione (che per motivi di dimensione del prodotto non sono interscambiabili con quelle tradizionali);
- alla previsione di realizzare all'interno le lavorazioni a freddo per la totalità del materiale cotto prodotto, mentre nel 2016 una parte di questa veniva effettuata esternamente).

Si stima che a causa di tale trasformazione si passerà dalla situazione attuale (0,553 GJ/ton.) allo scenario futuro a modifica ultimata (0,601 GJ/ton.)

Allo scopo:

- verrà installato nuovo punto di consegna dell'energia elettrica della capacità di 4 MW che servirà l'impianto delle lastre;
- macchine termiche e motori elettrici saranno installati nel rispetto delle migliori tecniche disponibili di efficientamento energetico.
- è previsto un recupero di calore dal raffreddamento nuovo forno 46 all'essiccatoio 7 piani della nuova linea di compattazione lastre.

Emilceramica ha effettuato nel 2015 (su dati 2014) la diagnosi energetica come previsto dal D.Lgs. 102/2014 per le aziende energivore. Nel 2016 ha inoltre certificato il suo sistema di gestione dell'energia secondo la norma UNI CEI EN ISO 50001:2011 con ente terzo accreditato ACCREDIA. Questo garantisce e garantirà un utilizzo razionale delle risorse energetiche nel rispetto degli indicatori prestazionali di settore.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- barbotina per impasti.
- materie prime per smalti e additivi, prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.
- reagenti per la depurazione dell'aria e delle acque reflue (calce per il trattamento di fumi dei forni, flocculante e polielettrolita per la depurazione delle acque), prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza.

Modifica 2018

Da un punto di vista qualitativo non si avrà introduzione di nuove materie prime diverse da quelle di normale utilizzo nel processo ceramico. Da un punto di vista quantitativo si ipotizza un aumento di polvere atomizzata in ingresso dovuto all'aumento della capacità produttiva. Per quanto riguarda gli smalti non si prevede un uguale incremento (la produzione di gres porcellanato richiede una minore quantità specifica di smalto). Gli additivi di depurazione saranno gli stessi oggi in utilizzo, quantitativamente in aumento proporzionale all'aumento della capacità produttiva.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato una procedura operativa denominata "PA 13 – Gestione delle emergenze ambientali", che individua le potenziali emergenze ambientali derivanti dalle attività svolte nel sito, definisce le modalità di intervento, procedure e responsabilità per il controllo operativo delle condizioni derivanti dalle emergenze.

Dal punto di vista operativo le emergenze ambientali sono una parte dei più vasti piani di emergenza esistenti in Emilceramica; di tali piani esistono appositi estratti per i lavoratori.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

Il gestore ha optato per il confronto con le MTD.

Il posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato e monocottura) è documentato di seguito.

Parametro	MTD	Report 2012	Report 2013	Report 2014	Report 2015	Report 2016
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui	> 50%	99,8	99,7	99,7	99,6	99,7
Fattore di riutilizzo (interno/esterno) delle acque reflue	> 50%	100	100	100	100	100
Consumo idrico specifico	-- m ³ /1000 m ²	3,0	2,83	2,54	2,43	2,24
	-- m ³ /t	0,14	0,12	0,11	0,11	0,09
Rapporto Consumo idrico/Fabbisogno idrico	-- %	62,9	75,6	73,8	73,8	66,2
Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino	6,5 - 4 GJ/t	4,04	3,97	3,63	3,76	3,68
Fattore di emissione di materiale particellare	7,5 g/m ²	0,55	0,26	0,22	0,37	0,28
Fattore di emissione di composti del piombo	0,05 g/m ²	0,0001	0,0002	0,0001	0,0001	0,0001
Fattore di emissione dei composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,18	0,07	0,15	0,10	0,15

Le prestazioni dello stabilimento sono in linea con le MTD:

- il fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui e delle acque reflue è praticamente pari al 100% a conferma del completo riutilizzo dei rifiuti, solidi e liquidi, in questo comparto produttivo;
- il rapporto consumo/fabbisogno mostra un consistente decremento negli ultimi anni ad indicare una tendenza ad un maggior utilizzo di acque "recuperate" rispetto a quelle "pulite";
- l'aumento del consumo idrico specifico è conseguenza della riduzione dei lotti di produzione che comportano l'aumento del numero di lavaggi;
- "Consumo specifico totale medio di energia" rispetta il riferimento per il ciclo completo 6,5 GJ/t è sostanzialmente allineato rispetto al valore guida di 4 GJ/t per la produzione di gres in ciclo parziale;
- i fattori di emissione in atmosfera rispettano i valori guida delle MTD di settore.

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione europea, sottolineando che:

- le aziende del settore ceramico sono già soggette a costante monitoraggio e implementazione di sistemi di miglioramento dell'efficienza energetica. Le tematiche energetiche sono già integrate all'interno delle procedure gestionali delle aziende stesse. Ne sono un esempio i report annuali che le aziende sono tenute ad inviare all'autorità competente in ambito AIA nei quali sono contenuti indicatori energetici prestazionali ed il loro monitoraggio nel tempo (questo in coerenza con il punto 8 del Bref).
- a livello distrettuale vengono monitorati i valori di consumo e di impatto delle singole aziende attraverso un lavoro di benchmark condotto da Confindustria Ceramica e pubblicato all'interno del rapporto integrato (coerente con il punto 9 del Bref).
- il settore ceramico rientrerà a partire dal 2013 nel campo di applicazione della Direttiva sull'Emissions Trading System (ETS). E' quindi impegnato a ridurre e monitorare le proprie emissioni di CO2 in atmosfera ed a mantenere un piano di monitoraggio delle emissioni comprendente l'analisi delle proprie performance energetiche.
- le aziende ceramiche non solo sono dotate delle migliori tecnologie ad oggi disponibili sul mercato, ma hanno in essere dei piani programmati per la corretta gestione operativa degli stessi (ne è un esempio la gestione programmata della manutenzione dei singoli impianti attuato in coerenza col punto 15 del Bref).
- l'efficienza energetica risulta pertanto una priorità insita nelle aziende del settore ceramico rispondendo alle indicazioni contenute nei punti indicati nel capitolo 4.2 del Bref pertinenti per il settore ceramico.

La ditta nell'ultimo report inviato nel 2017 riferito al 2016 ha dichiarato quanto segue:

<i>Voce di riferimento</i>	<i>Commento</i>
Produzione	<i>L'impianto non è stato utilizzato al massimo delle sue potenzialità, la produzione si è attestata intorno alle 322 t/gg contro le 394 t/gg autorizzate.</i>
Monitoraggio materie prime	<i><u>Impasto:</u> Per la produzione di piastrelle dello stabilimento sono arrivati circa 114.062 ton. di impasto provenienti per lo più dall'impianto di Solignano, meno di 2.000 ton. sono provenienti da Fiorano 1. <u>Peso medio:</u> Il peso medio (kg/mq) dei prodotti realizzati è passato dai 23,2 del 2007 ai 26,9 del 2013, per superare i 27 kg/mq nel 2014 e li assestarsi anche nel 2016. <u>Smalti:</u> Per quanto riguarda le materie prime per smalto, nel 2016 abbiamo utilizzato a Fiorano 2 circa 3.140 ton. secche di smalto provenienti dal reparto macinazione smalti di Fiorano 1. Per gli smalti il consumo specifico a Fiorano 2 in kg/mq è passato da 1,03 nel 2007 a 0,81 nel 2013 e a 0,787 nel 2014 e scendere per assestarsi a 0,743 nel 2016. Questa performance non sarebbe stata possibile senza l'introduzione e la diffusione della stampa digitale. <u>Additivi:</u> sono stati circa 334 ton. Quasi la totalità di questi additivi sono di natura organica. reagenti di depurazione: sono stati circa 50 ton. di cui circa 30 ton per la depurazione dei fumi (solidi) ed il resto per la depurazione delle acque (liquidi).</i>
Monitoraggio risorse idriche	<i>Il prelievo di acqua dall'acquedotto per uso produttivo è rimasto sostanzialmente stabile: passati dai 10.140 mc del 2007 ai 10.717 del 2015 che sono diminuiti a 9.440 mc nel 2016. Il prelievo per uso non produttivi è passato dai 4.990 mc del 2007 ai 3.066 nel 2013 ai 3.599 del 2016.</i>
Monitoraggio energia e combustibili	<i>Il 2014 ha visto un miglioramento delle performance energetiche rispetto gli anni precedenti. Nel 2015 e 2016 abbiamo avuto un assestamento in aumento.</i>
Monitoraggio rifiuti	<i>aumento dei rifiuti legati alla produzione (in percentuale) quali scarti cotti e scarti crudi. Anche fanghi e sospensioni acquose sono in leggero aumento..</i>
Monitoraggio emissioni in atmosfera	<i>Riguardo ai composti organici il flusso di massa rilevato dai controlli al filtro fumi porta ad una emissione dei SOV pari a 2.479 kg/anno (contro i 7.634 del 2013).) Risulta difficile correlare emissioni e additivi utilizzati.</i>
variazioni impiantistiche	<i>Sono state apportate modifiche nei reparti presse, smalteria e forni</i>
Monitoraggio rumore	<i>Il nuovo assetto impiantistico non si prevede possa comportare una modifica qualitativa delle emissioni sonore esterne.</i>
Conclusioni	<i>Dai dati del report e del Piano di Monitoraggio 2016, si evince una sostanziale invarianza ed in alcuni casi un miglioramento delle prestazioni ambientali dello stabilimento.</i>

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale, non ritenendo necessario adottare alcuna misura ulteriore di adeguamento alle MTD.

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

Valutazioni riprese dall'atto det. n. 156 del 30/09/2013 di rinnovo dell'AIA

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

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni che evidenziano il **rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore**. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". 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 non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si valuta inoltre positivamente il riutilizzo all'interno del ciclo produttivo di parte degli scarti di lavorazione.

Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano allineate con le MTD di settore e con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa 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 di rispettare i 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 di contribuire all'ulteriore degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento, peraltro già abbastanza compromessa.

In considerazione di quanto previsto dalla normativa vigente in materia di emissioni in atmosfera, si ritiene necessario:

- introdurre limiti di concentrazione massima per gli inquinanti "ossidi di azoto" (200 mg/Nm³, con relativo autocontrollo annuale, al fine di un più accurato monitoraggio della qualità dell'aria) e "ossidi di zolfo" (500 mg/Nm³) per il punto di emissione in atmosfera E15 "Aspirazione fumi forni" [ai sensi di quanto previsto dal punto 10 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06];

- introdurre un limite di concentrazione massima per l'inquinante "silice libera cristallina" per tutti i punti di emissione in atmosfera a servizio di impianti caratteristici del ciclo produttivo ceramico per i quali è già previsto un limite relativo al "materiale particolato" $> 5 \text{ mg/Nm}^3$. Questo limite si applica solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo dello stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia maggiore o uguale a 25 g/h (ai sensi di quanto previsto dalla Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06). Il rispetto dei limiti per la silice potrà essere dedotto in modo indiretto utilizzando i risultati delle indagini analitiche per la valutazione del livello di esposizione degli addetti a polveri silicotigene aerodisperse effettuate nell'ambito degli adempimenti connessi alla medicina del lavoro.

Per quanto riguarda gli *impianti termici* presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che:

- gli impianti termici civili sono alimentati da gas naturale e la loro **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti termici produttivi, tutti alimentati da gas metano, consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, atomizzatori, essiccatoi, preforo e forno di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva risulta superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti termici ricadono nelle esclusioni di cui al punto I della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non si ritiene necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici** a carico del gestore.

Per quanto riguarda, invece, i *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, in conseguenza del fatto che sono tutti alimentati da gasolio e che la potenza termica nominale complessiva risulta essere inferiore a 1 MW, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera.

Emissioni odorigene.

Durante l'esame della domanda di rinnovo sono pervenute attraverso il Servizio Risanamento Atmosferico Acustico ed Elettromagnetico della Regione Emilia Romagna delle Osservazioni da parte di un cittadino residente nei pressi dell'impianto che si riassumono nel seguito

- richiesta di verifica dell'effettiva altezza delle emissioni n. 15, n.4 e n.9;
- verifica con modelli matematici delle ricadute degli inquinanti emessi dai camini sulle abitazioni limitrofe;
- richiesta di riduzione dei limiti emissivi autorizzati al fine di assicurare il rispetto delle norme di qualità ambientale;
- valutazione della possibilità di inserire un post combustore per l'abbattimento dei componenti organici volatili;
- richiesta di intensificare i controlli fiscali sulle emissioni e maggior controllo su tutta la corretta gestione dell'impianto;
- richiesta di inserire controlli sulla titolazione della calce idrata e sul suo utilizzo espresso in tonnellate in funzione alla portata dell'aspiratore;
- opposizione all'introduzione di un ulteriore forno di cottura.

Il problema delle emissioni odorigene probabilmente provenienti dall'impianto è noto e il gestore si è già reso disponibile ad approfondimenti per la ricerca delle possibili soluzioni. Purtroppo non si è ancora identificata con certezza l'origine delle suddette emissioni maleodoranti.

Già in fase di rinnovo dell'AIA relativa al confinante stabilimento di "Fiorano 1" di Emilceramica s.r.l. è stato stabilito dagli Enti l'istituzione di un gruppo di lavoro congiunto per lo studio del problema e la ricerca delle relative soluzioni.

Tale gruppo, coordinato dalla Provincia di Modena ha iniziato i lavori nell'Aprile 2013 dando corso ad una serie di accertamenti sull'area che sono tuttora in corso. Sulla base dei dati disponibili attualmente, sentita l'ARPA di Modena e l'AUSL di Modena, non sussistono evidenze sanitarie o ambientali collegate al sito impiantistico ed alle sue emissioni. Ciò premesso, tuttavia, la scrivente ha messo in campo assieme al Comune di Fiorano Modenese una serie di azioni per limitare quanto più possibile i disagi segnalati che purtroppo scontano uno sviluppo urbanistico non ottimale. Tali azioni hanno previsto, tra l'altro, l'innalzamento del punto di rilascio degli inquinanti (ed eventuali odori) in atmosfera (Fiorano 1) per favorirne la dispersione e ispezioni straordinarie di verifica da parte di ARPA di Modena.

Riguardo le osservazioni portate nel corso della procedure di rinnovo si evidenzia che:

- i tecnici del Comune di Fiorano Modenese hanno verificato sul campo le altezze dei camini che sono risultati conformi a quanto previsto nell'AIA in scadenza;
- la modellizzazione delle ricadute è già stata effettuata da ARPA relativamente allo stabilimento di Fiorano 1 ottenendo delle concentrazioni di inquinanti al suolo che si confondono con il "rumore" ambientale (il sito è all'interno di una vasta area industriale, in un territorio estremamente antropizzato). Tale dato non risulta, quindi, utile alla tesi dei cittadini. E' invece significativo prendere in considerazione la direzione prevalente dei venti (che è già conosciuta dagli Enti).
- i limiti applicati nella presente AIA sono conformi alle norme di qualità ambientale e ne sono rispettosi;
- la possibilità di inserire un post combustore nel caso in esame è stata valutata ma, al momento, non è ritenuta una soluzione efficace in relazione alle bassissime concentrazioni di sostanze organiche presenti nei fumi. Risulta invece più interessante provare ad approfondire la possibilità di cambiare alcune materie prime contenenti composti organici; a tal proposito il gestore ha già avviato, assieme all'Associazione di categoria, un confronto con i fornitori.
- il piano di monitoraggio e controllo proposto nel parere di ARPA di Modena è stato approvato dai componenti la conferenza dei servizi, tra cui anche AUSL di Modena;
- nel piano di monitoraggio e controllo è stato previsto sia il controllo del titolo della calce (con frequenza portata a quindicinale) sia il controllo del quantitativo utilizzato;
- al momento non sono presenti agli atti domande per l'introduzione di un nuovo forno di cottura. Tale ipotesi che comporta inevitabilmente un aumento della capacità potenziale autorizzata configurandosi come modifica sostanziale sarà soggetta presumibilmente a procedura di VIA (o screening).

Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si raccomanda, comunque, all'Azienda l'attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti sostanze liquide, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Si raccomanda inoltre un'attenta gestione degli stoccaggi di materie prime e degli scarti di produzione, al fine di proteggerli dall'azione del vento e/o dal dilavamento in caso di eventi meteorici, con conseguente eventuale formazione di emissioni diffuse e/o di dilavamenti di materia.

Impatto acustico

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

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

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

VALUTAZIONI AGGIUNTIVE IN MERITO ALLA MODIFICA NON SOSTANZIALE 2018 RIPRESE DAL CONTRIBUTO ISTRUTTORIO PERVENUTO DAL DISTRETTO AREA SUD DI ARPAE.

In base a quanto riportato nel capitolo "inquadramento generale del sito - valutazione delle condizioni ambientali locali" la sezione ARPAE-SSA di Modena evidenzia alcune criticità riguardanti:

- 1. i PM10 come indicato nelle cartografie tematiche dei fogli "annex to form", allegati 1 e 2, della DGR 344/2011 che classificano Fiorano come area di superamento dei valori limite per i PM10;*
- 2. per il rumore una promiscuità tra differenti classificazioni di zona: in classe V lo stabilimento in esame e in classe III adiacenti aree abitate;*
- 3. localmente le condizioni meteo-climatiche della zona pedemontana: con una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi, venti da SO provenienti dall'Appennino e la presenza di un regime di brezze-monte-valle sono condizioni che possono accentuare fenomeni diffusivi generati dalle emissioni in atmosfera dello stabilimento;*
- 4. sono da segnalare reiterate segnalazioni di cittadini che da diversi anni di confronti con l'azienda, l'amministrazione locale e gli enti preposti al controllo (ambientali e sanitari) hanno comportato la formazione del "comitato per la salvaguardia dei diritti residenti via Ruini/via Zini". Le segnalazioni di volta in volta hanno riguardato problematiche per ricaduta di rumori e odori;*
- 5. in data 24/06/1994, in occasione di ristrutturazione della ceramica (autorizzazioni n°34779/8.7.8.5 del 15/11/1994 e n°4482/8.7.8.5 del 08/03/1995), per ovviare a problemi di rumorosità alle confinanti abitazioni la ditta aveva realizzato un collinetta in terra battuta alta circa 4 mt con alla sommità essenze adatte all'abbattimento acustico a seguito di segnalazioni per rumore sollevate dagli abitanti;*
- 6. le problematiche di maleodorazioni (in particolar modo dallo stabilimento Emilceramica 1) sono state riscontrate a volte quando il quartiere dei lamentanti era sottovento all'impianto di depurazione dei forni di cottura E15 (ma non in modo costante, come già evidenziato, la componente principale dei venti è da SO mentre l'impianto E15 è a NO).*

Rispetto a quanto precedentemente autorizzato la modifica modificherà lo sviluppo orizzontale e verticale dello stabilimento produttivo espandendosi in direzione Sud le abitazioni esistenti. Questo comporta lo smantellamento della collinetta artificiale con funzioni anti-rumore, a suo tempo realizzata su specifica richiesta di mitigazione del rumore, e al suo posto la ditta propone l'installazione una barriera fono assorbente. Riguardo ad eventuali problematiche odorigene la ditta propone l'innalzamento

dell'emissione E15 da 15 a 25 mt, l'altezza del nuovo impianto di depurazione dei forni di cottura E45 sarà di 30 mt e come già sperimentato sulla emissione E5, in Emilceramica stab. Fiorano1, si prevede l'inserimento di carboni attivi in vena all'aria a monte dei filtri di depurazione.

Seguono le conclusioni del contributo istruttorio per lo screening inviate dalla sezione ARPAE-SSA di Modena (per una lettura completa si rimanda al contributo istruttorio: PGM0/2018/1556 del 29/01/2018):

I risultati dello scenario Post Operam si fondano sulle proposte della ditta di autoriduzione di alcuni limiti delle emissioni dello stabilimento Fiorano 2, oggetto dello screening, e delle proposte contenute nella richiesta di modifica non sostanziale dell'autorizzazione per lo stabilimento Fiorano 1 (che prevede anch'essa un'autoriduzione dei limiti), al momento sospesa. In questo scenario emissivo non si verificano peggioramenti sulla qualità dell'aria rispetto alla situazione attuale; si confermano però le criticità già in essere e relative al non rispetto del numero di superamenti del limite giornaliero di PM10 e un avvicinamento al valore limite della media annuale dei PM2.5. Si ritiene pertanto necessario che, al fine di non determinare un peggioramento della qualità dell'aria, vengano prescritte tali condizioni di esercizio nei due stabilimenti, valutando eventualmente l'opportunità di ridurre ulteriormente il flusso di massa del materiale particellare. Seppur non riportati nello studio, si vogliono infine evidenziare gli elevati flussi di massa di SOx per lo stabilimento Fiorano 2 oggetto dello screening, si suggerisce pertanto, al fine di ridurre il carico inquinante autorizzato di SOX, di valutare l'opportunità di prescrivere, in fase di rilascio dell'autorizzazione, valori limiti più restrittivi.

(...)

Cap.2 - EMISSIONI IN ATMOSFERA

2.1 Descrizione/valutazione.

Si riporta di seguito quanto già valutato in fase istruttoria di screening integrato con le considerazioni inviate da parte del CTR della sezione provinciale di Modena:

A seguito della ristrutturazione verranno installati i seguenti impianti produttivi che comporteranno la realizzazione di nuove emissioni:

Impianti di depurazione nuovi	Emissioni	Portata (Nmc/h)	Limiti (mg/Nmc)
Carico silos lastre	E35	35.000	Pv 11
Scarico silos, torre tecnologica, pressa lastre	E36	60.000	Pv 11
Smalteria lastre	E37	35.000	Pv 7,5
Pulizia impianto lastre	E38	3.000	Pv 11
Scelta e lappatura lastre	E39	30.000	Pv 11
Forno 46	E45	20.000	Pv 5 Pb 0,3 F 4,4 SOV 44 Aldeidi 17,4 NOx 200 SOx 500 (*)

(*) in merito sono da integrare con il contributo fornito dal CTR della sezione prov.le di Modena riguardo le emissioni odorigene, come riportato nei paragrafi seguenti.

Le seguenti emissioni esistenti e in parte riadattate per la modifica richiesta mantengono la medesima portata, ma per "invarianza del carico inquinante" (bilancio complessivo tra i due stabilimenti Emilceramica 1 ed Emilceramica 2) **la ditta ridetermina i seguenti limiti alle emissioni:**

<i>Impianti di depurazione modificati</i>	<i>Emissioni</i>	<i>Limiti autorizzati (mg/Nmc)</i>	<i>Limiti richiesti (mg/Nmc)</i>
<i>aspirazione stoccaggio porcellanato n.1</i>	<i>1</i>	<i>Pv 17</i>	<i>Pv 12,5</i>
<i>aspirazione stoccaggio porcellanato n.2</i>	<i>2</i>	<i>PV 17</i>	<i>Pv 12,5</i>
<i>aspirazione pressa 38</i>	<i>3</i>	<i>Pv 17</i>	<i>Pv 12</i>
<i>aspirazione stoccaggio porcellanato n.3</i>	<i>5</i>	<i>Pv 17</i>	<i>Pv 12</i>
<i>pulizia stoccaggio porcellanato n.3</i>	<i>6</i>	<i>Pv 18</i>	<i>Pv 13</i>
<i>aspirazione presse nn.39-43</i>	<i>9</i>	<i>Pv 17,5</i>	<i>Pv 12</i>
<i>aspirazione scelte</i>	<i>10</i>	<i>Pv 17,5</i>	<i>Pv 12</i>
<i>n.3 cabine di spruzzatura a velo d'acqua nel laboratorio smalti</i>	<i>12</i>	<i>Pv 10</i>	<i>Pv 7,5</i>
<i>n.2 cabine di spruzzatura a velo d'acqua nel laboratorio smalti</i>	<i>13</i>	<i>Pv 10</i>	<i>Pv 7,5</i>
<i>pulizia reparto porcellanato n.1 e n.2</i>	<i>14</i>	<i>Pv 18</i>	<i>Pv 12</i>

*Infine, l'unica emissione per la quale viene ridefinita la **portata** è l'impianto di depurazione al servizio dei due forni esistenti:*

<i>Impianti di depurazione modificati</i>	<i>Emissione</i>	<i>Limiti autorizzati (Nmc/h)</i>	<i>Limiti richiesti (Nmc/h)</i>
<i>Asp. fumi forni 43 - 44</i>	<i>E15</i>	<i>50.000</i>	<i>35.000</i>

*Da quanto dichiarato dalla azienda, **Le portate delle emissioni fredde** subiranno un incremento pari a 163.000 Nmc/h quindi complessivamente i volumi incrementeranno del **+100%**.*

***Le portate delle emissioni calde** incrementeranno di 5.000 Nmc/h la variazione sarà del **+10%**.*

La ditta ha posto in correlazione gli incrementi emissivi di questo stabilimento con la proposta di riduzione dei flussi di massa dello stabilimento attiguo Fiorano stab.1; in tal modo le emissioni si bilanciano, come meglio esplicitato nella parte di valutazione della qualità dell'aria, nella quale vengono presentate le previsioni modellistiche delle ricadute.

Riguardo alle nuove emissioni sono stati inviati i documenti tecnici (schede filtro regionali come indicato nella DGR n°2411/2004) necessari per verificarne la rispondenza ai criteri CRIER, alle linee guida di settore nonché alle norme tecniche nazionali (norme UNI) ecc... .

In riferimento ai criteri regionali (per le velocità di filtrazione) gli impianti n°E35, E36 E37, E39, E45 seppure leggermente al disotto del range indicato si ritengono conformi a quanto richiesto, si esprimono delle perplessità sulla velocità di filtrazione del filtro E38 (Pulizia impianto lastre) perché risulta avere una velocità estremamente bassa, non solo rispetto al range indicato per la grammatura di maniche proposta ma al di sotto del range più basso per le grammature inferiori.

2.2 Proposte di prescrizioni/condizioni.

Quadro riassuntivo delle emissioni convogliate in atmosfera.

(i caratteri in grassetto indicano le variazioni rispetto alla autorizzazione di rinnovo e successive modifiche, in rosso l'introduzione di nuovi limiti non ai fini fiscali NDR: per ragioni di stampa tali limiti sono indicati con una sottolineatura corsiva)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 Aspirazione stoccaggio porcellanato N.1	PUNTO DI EMISSIONE E2 Aspirazione stoccaggio porcellanato N.2	PUNTO DI EMISSIONE E3 Aspirazione presse a 38 (ex monoporosa)	PUNTO DI EMISSIONE E4 Aspirazione smalterie (invariata)	PUNTO DI EMISSIONE E5 Aspirazione stoccaggio porcellanato n°3 (ex monoporosa)	PUNTO DI EMISSIONE E6 Pulizia stoccaggio porcellanato n°3 (ex monoporosa)
Portata massima (Nmc/h)	7.000	6.000	25.000	50.000	8.000	1.000
Altezza minima (m)	12	12	17	11	17	17
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	12,5	12,5	12	7,5	12	13
Silice libera cristallina come SiO ₂ (*) mg/Nmc	5*	5*	5*	--	5*	5*
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale

* 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	PUNTO DI EMISSIONE E8 Pulizia ingresso forno (invariata)	PUNTO DI EMISSIONE E9 Aspirazione presse nn°39-43 (ex porcellanato)	PUNTO DI EMISSIONE E10 Aspirazione scelte	PUNTO DI EMISSIONE E12 n.3 cabine di spruzzatura a velo d'acqua nel laboratorio smalti	PUNTO DI EMISSIONE E13 n.2 cabine di spruzzatura a velo d'acqua nel laboratorio smalti	PUNTO DI EMISSIONE E14 Pulizia reparto porcellanato n.1 e n.2	PUNTO DI EMISSIONE E15 Aspirazione fumi forni 43-44
Portata massima (Nmc/h)	8.000	48.000	4.500	4.200	3.800	1.000	35.000
Altezza minima (m)	10	10	15	5	5	15	25
Durata (h/g)	24	24	24	6	6	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	7.5	12	12	7,5	7,5	12	5
Silice libera cristallina come SiO ₂ (*) mg/Nmc	--	5*	--	--	--	5*	--
Piombo (mg/Nmc)	--	--	--	--	--	--	0,25
Fluoro (mg/Nmc)	--	--	--	--	--	--	4,2
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	--	--	--	--	--	--	42
Aldeidi (mg/Nmc)	--	--	--	--	--	--	16,6
Ossidi di Azoto (mg/Nmc)	--	--	--	--	--	--	200
Ossidi di Zolfo (mg/Nmc)	--	--	--	--	--	--	500**
<u>Concentrazione di odore UO/m3***</u>	--	--	--	--	--	--	3.000 (****)
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Cabine a velo d'acqua	Cabine a velo d'acqua	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Trimestrale per portata polveri, Pb, F, SOV, Aldeidi, Odori Annuale per portata, NO _x , SO _x (****)

* 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.

** Il limite si considera automaticamente rispettato se viene utilizzato come combustibile gas naturale; nel caso non è richiesto l'auto controllo.

*** Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo paragrafo "Prescrizioni relative agli odori".

**** si veda il successivo paragrafo "Prescrizioni relative agli SO_x"

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E20 Essiccatoio linea 39	PUNTO DI EMISSIONE E21 Essiccatoio Linea 40	PUNTO DI EMISSIONE E22 Essiccatoio Linea 41	PUNTO DI EMISSIONE E23 Essiccatoio Linea 42	PUNTO DI EMISSIONE E24 Essiccatoio Linea 43	PUNTO DI EMISSIONE E25 Cella di Essiccamento n.1 (invariato)	PUNTO DI EMISSIONE E26 Cella di Essiccamento n.2 (invariato)
Portata massima (Nmc/h)	6.000	6.000	6.000	6.000	10.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	12	12	12	12	12	9	9
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	--	--	--	--	--	--	--
Frequenza autocontrolli	--	--	--	--	--	--	--

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E27 Cella di Essiccamento n.3 (invariato)	PUNTO DI EMISSIONE E28 Essiccatoio rettifica 41 (invariato)	PUNTO DI EMISSIONE E29 Essiccatoio rettifica 42 (invariato)	PUNTO DI EMISSIONE E30 Termo-retraibile n.1	PUNTO DI EMISSIONE E31 Emergenza Emissione di emergenza forni 43-44 (invariato)	PUNTO DI EMISSIONE E32 Espulsione aria umida essiccatoio orizzontale L38 (invariato)	PUNTO DI EMISSIONE E33 camino stab. Essiccatoio orizzontale L38 (invariato)
Portata massima (Nmc/h)	4.000	4.000	4.000	1.000	35.000	15.000	6.000
Altezza minima (m)	9	9	9	9	9	11	11
Durata (h/g)	24	24	24	24	--	24	24
Impianto di depurazione	--	--	--	--	--	--	--
Frequenza autocontrolli	--	--	--	--	--	--	--

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E34 Emergenza forno 46	PUNTO DI EMISSIONE E35 Carico silos lastre	PUNTO DI EMISSIONE E36 Scarico silos, torre tecnologica, pressa lastre	PUNTO DI EMISSIONE E37 smaltatura lastre	PUNTO DI EMISSIONE E38 pulizia polveri lastre	PUNTO DI EMISSIONE E39 scelta e lappatura lastre	PUNTO DI EMISSIONE E40 Primo camino espulsore essiccatoio a sette piani orizzontale lastre
Portata massima (Nmc/h)	20.000	35.000	60.000	35.000	1.400	30.000	12.000
Altezza minima (m)	14	28	28	15	28	15	11
Durata (h/g)	--	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	--	11	11	7,5	11	11	--
Silice libera cristallina come SiO2 (*) mg/Nmc	--	5*	5*	--	5*	--	--
Impianto di depurazione		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	--
Frequenza autocontrolli		Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	--

* 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	PUNTO DI EMISSIONE E41 Secondo camino espulsore essiccatoio a sette piani orizzontale lastre	PUNTO DI EMISSIONE E42 Terzo camino espulsore essiccatoio a sette piani orizzontale lastre	PUNTO DI EMISSIONE E43 Camino stab. Essiccatoio pre-forno lastre	PUNTO DI EMISSIONE E44 Forno termo-retraibile Istre n.2	PUNTO DI EMISSIONE E45 Forno 46	PUNTO DI EMISSIONE AC1-43 Raffreddamento lento piastrelle (indiretto) forno 43	PUNTO DI EMISSIONE AC1-44 Raffreddamento lento piastrelle (indiretto) forno 44
Portata massima (Nmc/h)	12.000	12.000	6.400	1.500	20.000	15.000	6.000
Altezza minima (m)	11	11	14	10	30	11	11
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	--	--	--	--	5	--	--
Silice libera cristallina come SiO ₂ (*) mg/Nmc	--	--	--	--	--	--	--
Piombo (mg/Nmc)	--	--	--	--	0,3	--	--
Fluoro (mg/Nmc)	--	--	--	--	4,4	--	--
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	--	--	--	--	44	--	--
Aldeidi (mg/Nmc)	--	--	--	--	17,4	--	--
Ossidi di Azoto (mg/Nmc)	--	--	--	--	200	--	--
Ossidi di Zolfo (mg/Nmc)	--	--	--	--	500 (**)	--	--
Concentrazione di odore UO/m ³ **	--	--	--	--	3.000 (***)	--	--
Impianto di depurazione	--	--	--	--	Filtro a tessuto	--	--
Frequenza autocontrolli	--	--	--	--	Trimestrale per portata polveri, Pb, F, SOV, Aldeidi, Odori Annuale per portata, NO _x , SO _x (****)	--	--

** Il limite si considera automaticamente rispettato se viene utilizzato come combustibile gas naturale; nel caso non è richiesto l'auto controllo.

*** Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo paragrafo "Prescrizioni relative agli odori".

**** si veda il successivo paragrafo "Prescrizioni relative agli SO_x".

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE AC2-43 Raffreddamento o finale piastrelle (indiretto) forno 43	PUNTO DI EMISSIONE AC2-44 Raffreddamento finale piastrelle (indiretto) forno 44	PUNTO DI EMISSIONE AC1-46 Raffreddamento lento piastrelle (indiretto) forno 43	PUNTO DI EMISSIONE AC2-46 Raffreddamento o FINALE piastrelle (indiretto) forno 46	PUNTO DI EMISSIONE 47 Gruppo elettrogeno n.1	PUNTO DI EMISSIONE 48 Gruppo elettrogeno n.2
Portata massima (Nmc/h)	25.000	10.000	25.000	27.500	--	--
Altezza minima (m)	11	11	11	11	2,5	2,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	--	--	--	--	--	--
Frequenza autocontrolli	--	--	--	--	--	--

La frequenza dell'autocontrollo dovrà necessariamente corrispondere a quella indicata nel Piano di Monitoraggio e a quanto inserito di seguito su indicazione del CTR sezione Prov.le di Modena.

(..)

Prescrizioni relative agli odori

In relazione agli esiti ottenuti dalla simulazione modellistica presentata dalla ditta in fase di screening, ed integrata in sede di domanda autorizzativa, viene fissato un valore guida di emissione delle sostanze odorigene pari a 3000 UO/m³ per le emissioni E15 ed E45 (Stabilimento 2). La verifica del rispetto di tale valore guida dovrà essere effettuata in fase di messa a regime e dovrà essere ripetuta

periodicamente con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) in concomitanza con i monitoraggi periodici previsti per gli altri inquinanti nel piano di monitoraggio delle medesime emissioni E15 ed E45. Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di concentrazione di odore, sia in termini di flusso di odore. Il valore di 3000 UO/m³ deve essere inteso come “valore guida” e non come valore limite di emissione. In caso di suo eventuale superamento in uno degli monitoraggi periodici del gestore, dovrà essere data comunicazione ad Arpa nei tempi tecnici strettamente necessari allegando relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l’effettuazione dei controlli, delle circostanze che possono aver determinato tale superamento e degli interventi effettuati o in programma al fine di limitare o contenere le emissioni odorigene. A conclusione dei primi 12 mesi di monitoraggio il gestore deve produrre ad Arpa una apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, che permetta di valutare il rispetto nel tempo del valore guida fissato per le emissioni E15, E45 o, in caso contrario, che descriva proposte di soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali individuate tra quelle descritte nel documento di screening (iniezione carboni attivi specifici nel condotto di adduzione all’impianto di depurazione fumi delle emissioni, realizzazione di barriera osmogena, installazione filtro fisso carboni attivi, installazione post-combustore) o altre adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorigene. Sulla base delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l’Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla frequenza dei monitoraggi della concentrazione di odore, all’adeguamento del valore guida di emissione odorigena e alla realizzazione dei piani di adeguamento.

In merito l’azienda ha dichiarato che sono in corso delle sperimentazioni e ha adottato delle procedure specifiche, inserendo tali esperienze nell’allegato “n.8 – emissioni odorigene” della attuale richiesta di modifica.

Prescrizioni relative agli SO_x

Vista la criticità evidenziata nei capitoli precedenti, in particolar modo alla “Correlazione fra l’impianto e le condizioni ambientali locali” si richiede che vengano eseguiti i prelievi e le analisi anche su questa matrice rispettando la periodicità come indicato nel “Quadro riassuntivo delle emissioni convogliate in atmosfera”.

(...)

Cap.4 - EMISSIONI NEL SUOLO

4.1 Descrizione/valutazione.

La ditta riceve le materie prime sottoforma di polveri e contenitori di varia natura. Le polveri (atomizzato) sono consegnate tramite autotrasporti con mezzi pesanti e riversati in apposite tramogge di ricezione in tre zone distinte. Le altre materie prime vengono stoccate prevalentemente all’interno dello stabilimento in apposite aree.

Siccome nel comparto ex-Emil sito in Emilceramica stab.1 vengono preparati gli smalti per entrambi gli stabilimenti, il trasferimento degli smalti liquidi avviene tramite il passaggio del prodotto, trasportato su gomma, su piazzale aziendale impermeabile. Il piazzale sud dell’area tintometro dello stabilimento Fiorano 2, dove avviene lo scarico e ricezione degli smalti, sono dotati di pozzetti di rilancio al depuratore che possono raccogliere, tramite il sistema fognario esistente, eventuali fuoriuscite accidentali nelle fasi di carico, scarico e trasporto smalti. Il tintometro verrà trasferito nella zona nord il relativo pozzetto di rilancio la ditta lo posizionerà nel piazzale di scarico a monte del recapito nord della rete fognaria (come indicato in progetto nella Tav.4 – rete fognaria).

Si riscontra comunque che in merito agli stoccaggi non vi sono state variazioni significative rispetto a quanto già precedentemente autorizzato.

4.2 Proposte di prescrizioni/condizioni.

Per le modalità di ricezione delle argille si richiede che l'azienda presti particolare attenzione ai punti di raccolta perché in passato hanno presentato delle criticità in particolare per la dispersione dei materiali. La ditta deve tenere in efficienza tutti i sistemi per il contenimento di eventuali polveri diffuse dall'operazione di travaso delle polveri dai mezzi di trasporto nelle tramogge di raccolta ed eventualmente confinarle in modo adeguato ove realizzabile, per gli altri casi adottare ulteriori azioni e/o apparati che l'azienda è in grado di proporre, si prende atto che la ditta ha presentato inoltre la procedura PA 08 – polveri diffuse.

Per il monitoraggio del suolo, in attesa di ulteriori successivi approfondimenti tecnico/normativi, si propone di mantenere l'attuale modalità prevista nel P.M.C. relativa alle verifiche periodiche da compiere sull'integrità delle vasche e dei serbatoi sia interrati che non interrati.

Cap.5 - EMISSIONI SONORE

5.1 Descrizione/valutazione.

La ditta è inquadrata in contesto di classe V.

Lo screening presentato dall'azienda a seguito di modifiche impiantistiche si basa su un campionamento acustico in continuo effettuato a febbraio 2017.

I calcoli del rumore dovuto all'ampliamento dimostra che le modifiche impiantistiche, sul piano dell'impatto acustico, avranno effetti minimi in orario diurno mentre potranno causare disagi in orario notturno. Tale nota è supportata dalle verifiche del tecnico competente che dimostra un superamento notturno presso i recettori individuati come R1 ed R2 (collocati in classe III) sia del limite assoluto di zona sia del limite differenziale.

Per quanto sopra riportato la ditta ha individuato due interventi mitigativi alternativi:

- Utilizzo di una pannellatura per l'ampliamento dello stabilimento con potere fonoisolante pari o superiore a 35 dBA;
- Realizzazione di una barriera sandwich della lunghezza di circa 140 m e altezza di 7 m dal piano del piazzale.

Entrambe le soluzioni appaiono risolutive al fine del rispetto dei limiti di legge.

5.2 Proposte di prescrizioni/condizioni.

La ditta dovrà realizzare una delle soluzioni proposte, infine si richiede che i portoni di passaggio del nuovo comparto produttivo siano dotati di chiusura automatica.

Una volta realizzate le modifiche impiantistiche ed una delle soluzioni di cui sopra, dovrà essere effettuata una campagna di misure con particolare riferimento ai recettori R1 ed R2 al fine di verificare il rispetto del limite assoluto (classe III) e il limite differenziale.

(...)

Cap. 7 - ENERGIA

7.1 Descrizione/valutazione.

La ditta dichiara che i consumi di gas metano non supereranno i volumi massimi nel punto di consegna, tuttavia l'installazione di essiccatoi e del forno nuovo faranno incrementare i consumi attuali, la ditta non ha stimato tale incremento, ci si riserva di verificare in occasione delle visite programmate se effettivamente non vi saranno gli incrementi supposti.

Infine è stato dichiarato che verrà effettuato un recupero di calore dal raffreddamento (si suppone aria indiretta di raffreddamento) del nuovo forno 46 all'essiccatoio 7 piani della nuova linea di compattazione lastre.

Riguardo ai consumi elettrici la ditta afferma che saranno notevoli a causa delle lavorazioni dopo la cottura, per tale ragione la ditta ha richiesto un nuovo punto di consegna al fornitore con una capacità di 4 MW a servizio del reparto "Lastre".Dati energetici:

	Elettrica
Energia	[Kwh]
Attuale (2016)	15.257.698
Modifica ultimata	23.619.939
Differenza %	54,81

La ditta stima un **incremento** del **+54%** sul consumo elettrico e **nullo** sul consumo di gas Metano.

7.2 Proposte di prescrizioni/condizioni.

In occasione alle prossime comunicazione dei Report annuali si richiede che la ditta relazioni a riguardo ai consumi energetici ante e post la modifica richiesta.

Cap. 10 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Di seguito si riportano le tabelle con delle variazioni le attuali già autorizzate restano invariate.

D10.1.4. Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		GESTORE	ARPAE		GESTORE (trasmissione)
Portata e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	come indicato nel capitolo 2.2 "Emission in atmosfera"	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	--	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Sistema di controllo (deltaP) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Sistema di controllo (deltaP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	--	annuale
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno quindicinale 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	Triennale con verifica certificati analisi	elettronica e/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	triennale	--	annuale

Si osserva, rispetto al documento sopracitato, come da documentazione prodotta dall'Azienda che:

- i punti emissivi n. 23 e 29 sono stati eliminati.
- la portata dell'emissione E38 è pari a 3000Nmc/h.

Si osserva, inoltre, che la normativa vigente prevede per il parametro NOx un limite ai camini dei forni pari a 500mg/Nmc che si ritiene automaticamente rispettato se il combustibile di alimentazione è metano. Ciò nonostante, pur attendendosi valori molto inferiori al limite di Legge, nel presente documento si prescrivono ugualmente analisi di autocontrollo preferendo tale soluzione a quella di un abbassamento dei limiti senza però successivi controlli analitici. L'argomento potrà essere oggetto di successiva rivalutazione dopo un significativo periodo di osservazione dei dati ottenuti.

In merito agli odori, viene fissato un valore guida ai camini dei forni tale da garantire ragionevolmente la limitazione degli episodi di odore, seguendo i criteri indicati dalla DGR 3018/2012 della regione Lombardia; in particolare, si può coerentemente assumere che tale condizione si realizzi quando il 98° percentile delle concentrazioni orarie di picco di odore che ricadono nelle aree con presenza di persone, si colloca a valori inferiori ad 1 Oue/m³ che viene pertanto essere assunto come obiettivo da perseguire.

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare **ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il possesso/mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o 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-quatordices comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve **comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione** (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese. Tali modifiche saranno valutate

dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera *l-bis*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui 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. Esclusi i casi di cui al precedente punto 2, il gestore **informa Arpae di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in materia *urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese entro il 31/12/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA.
In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).
7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di trasmissione del report

relativo all'anno 2014) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

8. Nel primo Report annuale utile si chiede che la ditta relazioni a riguardo ai consumi energetici ante e post la modifica richiesta nel presente atto.
9. Per contenere l'impatto acustico la ditta dovrà realizzare uno dei seguenti interventi mitigativi:
 - Utilizzo di una pannellatura per l'ampliamento dello stabilimento con potere fonoisolante pari o superiore a 35 dBA;
 - Realizzazione di una barriera sandwich della lunghezza di circa 140 m e altezza di 7 m dal piano del piazzale.

Si richiede, inoltre, che i portoni di passaggio del nuovo comparto produttivo siano dotati di chiusura automatica.

10. Una volta realizzate le modifiche impiantistiche ed una delle soluzioni di cui sopra, dovrà essere effettuata una campagna di misure con particolare riferimento ai recettori R1 ed R2 al fine di verificare il rispetto del limite assoluto (classe III) e il limite differenziale. I risultati di tale campagna di misura dovranno essere trasmesse al Comune di Fiorano Modenese e ad ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.
11. In ragione della bassa velocità di filtrazione di E38 calcolata dai dati di targa del filtro, in sede di messa a regime dell'emissione suddetta la Ditta dovrà testarne l'efficienza.

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'installazione, intesi come i periodi in cui l'installazione 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	PUNTO DI EMISSIONE E1 Aspirazione stoccaggio porcellanato N.1	PUNTO DI EMISSIONE E2 Aspirazione stoccaggio porcellanato N.2	PUNTO DI EMISSIONE E3 Aspirazione presse 38 39 (ex monoporosa)	PUNTO DI EMISSIONE E4 Aspirazione smalterie	PUNTO DI EMISSIONE E5 Aspirazione stoccaggio N.3 (ex monoporosa)	PUNTO DI EMISSIONE E6 Pulizia stoccaggio porcellanato n.3 (ex monoporosa)	PUNTO DI EMISSIONE E7 Aspirazione tintometro
Portata massima (Nmc/h)	7.000	6.000	25.000	50.000	8.000	1.000	8.000
Altezza minima (m)	12	12	17	11	17	17	10
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	12,5	12,5	12	7,5	12	13	7,5
Silice libera cristallina come SiO ₂ (*) mg/Nmc	5*	5*	5*	---	5*	5*	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	Semestrale per portata, polveri Annuale per portata, polvere, SiO ₂ *	Semestrale per portata, polveri Annuale per portata, polvere, SiO ₂ *	Semestrale per portata, polveri Annuale per portata, polvere, SiO ₂ *	Semestrale	Semestrale per portata, polveri Annuale per portata, polvere, SiO ₂ *	Semestrale per portata, polveri Annuale per portata, polvere, SiO ₂ *	Semestrale

* 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	PUNTO DI EMISSIONE E8 Pulizia ingresso forno	PUNTO DI EMISSIONE E9 Aspirazione presse n.39-43 (ex porcellanato)	PUNTO DI EMISSIONE E10 Aspirazione scelte	PUNTO DI EMISSIONE E12 n.3 cabine di spruzzatura a velo d'acqua nel laboratorio smalti	PUNTO DI EMISSIONE E13 n.2 cabine di spruzzatura a velo d'acqua nel laboratorio smalti	PUNTO DI EMISSIONE E14 Pulizia reparto porcellanato n.1 e n.2	PUNTO DI EMISSIONE E15 Aspirazione fumi forni 43-44
Portata massima (Nmc/h)	8.000	48.000	4.500	4.200	3.800	1.000	35.000
Altezza minima (m)	10	10	10	5	5	15	15-25****
Durata (h/g)	24	24	24	6	6	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	7.5	12	12	7,5	7,5	12	5
Silice libera cristallina come SiO ₂ (*) mg/Nmc	---	5*	---	---	---	5*	---
Piombo (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	---	0,25
Fluoro (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	---	4,2
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	---	42
Aldeidi (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	---	16,6
Ossidi di Azoto (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	---	200
Ossidi di Zolfo (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	---	500
Ossido di carbonio	---	---	---	---	---	---	--
Concentrazione di odore UO/m ³ vedi nota1	---	---	---	---	---	---	3.000 vedi nota1
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Cabine a velo d'acqua	Cabine a velo d'acqua	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto

<u>Frequenza autocontrolli</u>	Semestrale	Semestrale per portata, polveri Annuale per portata, polvere, SiO ₂ *	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale per portata, polveri Annuale per portata, polvere, SiO ₂ *	Trimestrale per portata polveri, Pb, F, SOV, Aldeidi Annuale per portata, NO _x , SO _x
--------------------------------	------------	---	------------	------------	------------	---	--

* 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. ****da portare a 25 metri entro il 31/08/2018

nota 1: Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto 17 "prescrizioni relative agli odori"

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E16 Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E17 Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E18 Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E19 Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E20 Essiccatoio linea 39	PUNTO DI EMISSIONE E21 Essiccatoio linea 40	PUNTO DI EMISSIONE E22 Essiccatoio linea 41
Portata massima (Nmc/h)	6.000	6.000	6.000	5.000	6.000	6.000	6.000
Altezza minima (m)	12	12	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	19,5	19,5	19,5	19,5	24	24	24
Impianto di depurazione	--	--	--	--	--	--	--
<u>Frequenza autocontrolli</u>	--	--	--	--	--	--	--

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E23 Essiccatoio linea 42	PUNTO DI EMISSIONE E24 Essiccatoio linea 43	PUNTO DI EMISSIONE E25 Cella di Essiccamento n.1	PUNTO DI EMISSIONE E26 Cella di Essiccamento n.2	PUNTO DI EMISSIONE E27 Cella di Essiccamento n.3	PUNTO DI EMISSIONE E28 Essiccatoio rettifica 41	PUNTO DI EMISSIONE E29 Essiccatoio rettifica 42
Portata massima (Nmc/h)	6.000	10.000	4.000	4.000	4.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	12	12	9	9	9	9	9
Durata (h/g)	19,5	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	--	--	--	--	--	--	--
<u>Frequenza autocontrolli</u>	--	--	--	--	--	--	--

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E30 Forno Termo retraibile	PUNTO DI EMISSIONE E31 Emissione di emergenza forni 43-44	PUNTO DI EMISSIONE E32 Espulsione aria umida essiccatoio orizz L38	PUNTO DI EMISSIONE E33 Camino stab essiccatoio orizz L38	PUNTO DI EMISSIONE E34 Emergenza forno 46	PUNTO DI EMISSIONE E40 Primo camino espulsore ess. Orizz. lastr	PUNTO DI EMISSIONE E41 Secondo camino espulsore ess. Orizz. lastr	PUNTO DI EMISSIONE E42 Terzo camino espulsore ess. Orizz. lastr
Data prevista di messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime	***	***	***	***
Portata massima (Nmc/h)	1.000	35.000	15.000	6.000	20.000	12.000	12.000	12.000
Altezza minima (m)	9	9	11	11	14	11	11	11
Durata (h/g)	24	emergenza	24	24	emergenza	24	24	24
Impianto di depurazione	--	--	--	--	--	--	--	--
<u>Frequenza autocontrolli</u>	--	--	--	--	--	--	--	--

***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	PUNTO DI EMISSIONE E35 Aspirazione carico silos lastre	PUNTO DI EMISSIONE E36 Aspirazione scarico silos torre tecnologica pressa	PUNTO DI EMISSIONE E37 Aspirazione smaltatura lastre	PUNTO DI EMISSIONE E38 Pulizia polveri lastre	PUNTO DI EMISSIONE E39 Aspirazione scelta e lappatura lastre	PUNTO DI EMISSIONE E45 Aspirazione filtro fumi forno 46	PUNTO DI EMISSIONE E43 Camino stab. Ess. Orizz. Pre forno lastre
Data prevista di messa a regime	***	***	***	***	***	***	***
Portata massima (Nmc/h)	35.000	60.000	35.000	3000	30.000	20.000	6.400
Altezza minima (m)	28	28	15	28	15	30	14
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	11	11	7,5	11	11	5	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (*) mg/Nmc	5*	5*	5*	5*	5*	---	---
Piombo (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	0,3	---
Fluoro (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	4,4	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	44	---
Aldeidi (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	17,4	---
Ossidi di Azoto (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	200	---
Ossidi di Zolfo (mg/Nmc)	---	---	---	---	---	500	---
Concentrazione di odore UO/m ³ vedi nota1	---	---	---	---	---	3.000 vedi nota1	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Trimestrale	---

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

nota 1: Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto 17 "prescrizioni relative agli odori"

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E44 Forno Termo retraibile lastre n.2	PUNTO DI EMISSIONE E46 Gruppo Elettrogeno n.1	PUNTO DI EMISSIONE E47 Gruppo Elettrogeno n.2	PUNTO DI EMISSIONE AC1-43 Raffreddamento lento piastrelle (indiretto) forno 43	PUNTO DI EMISSIONE AC1-44 Raffreddamento lento piastrelle (indiretto) forno 44	PUNTO DI EMISSIONE AC2-43 Raffreddamento finale piastrelle (indiretto) forno 43	PUNTO DI EMISSIONE AC2-44 Raffred. finale piastrelle (indiretto) forno 44	PUNTO DI EMISSIONE AC1-46 Raffred. finale piastrelle (indiretto) forno 46	PUNTO DI EMISSIONE AC2-46 Raffred. finale piastrelle (indiretto) forno 46
Data prevista di messa a regime	***	A regime	***	A regime	A regime	A regime	A regime	***	***
Portata massima (Nmc/h)	1.500	-	-	15.000	6.000	25.000	10.000	25.000	27.500
Altezza minima (m)	10	2,5	2,5	11	11	11	11	11	11
Durata (h/g)	24	emergenza	emergenza	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Frequenza autocontrolli	--	--	--	--	--	--	--	--	--

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 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 ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

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

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

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

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 Arpae di Modena.

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.** In particolare relativamente a tutte le emissioni modificate su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dei nuovi impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).

7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae 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 di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.

13. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.

14. I forni di cottura di piastrelle ceramiche 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 di Arpae di Modena. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una **procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:**

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

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

15. Il gestore dell’installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell’area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
16. L’Azienda è tenuta ad effettuare pulizie periodiche dei piazzali al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.
17. **Prescrizioni relative agli odori**

In relazione agli esiti ottenuti dalla simulazione modellistica presentata dalla ditta in fase di screening, ed integrata in sede di domanda autorizzativa, viene fissato un valore guida di emissione delle sostanze odorigene pari a 3000 UO/m³ per le emissioni E15 ed E45 (Stabilimento 2). La verifica del rispetto di tale valore guida dovrà essere effettuata in fase di messa a regime e dovrà essere ripetuta periodicamente con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) in concomitanza con i monitoraggi periodici previsti per gli altri inquinanti nel piano di monitoraggio delle medesime emissioni E15 ed E45. Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di concentrazione di odore, sia in termini di flusso di odore. Il valore di 3000 UO/m³ deve essere inteso come “valore guida” e non come valore limite di emissione. In caso di suo eventuale superamento in uno degli monitoraggi periodici del gestore, dovrà essere data comunicazione ad Arpae nei tempi tecnici strettamente necessari allegando relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l’effettuazione dei controlli, delle circostanze che possono aver determinato tale superamento e degli interventi effettuati o in programma al fine di limitare o contenere le emissioni odorigene. A conclusione dei primi 12 mesi di monitoraggio il gestore deve produrre ad Arpae una apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, che permetta di valutare il rispetto nel tempo del valore guida fissato per le emissioni E15, E45 o, in caso contrario, che descriva proposte di soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali individuate tra quelle descritte nel documento di screening (iniezione carboni attivi specifici nel condotto di adduzione all’impianto di depurazione fumi delle emissioni, realizzazione di barriera osmogenica, installazione filtro fisso carboni attivi, installazione post-combustore) o altre adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorigene. Sulla base delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l’Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla frequenza dei monitoraggi della concentrazione di odore, all’adeguamento del valore guida di emissione odorigena e alla realizzazione dei piani di adeguamento.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell’installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque.

2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. **È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale**, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

Quadro riassuntivo delle emissioni in corpo idrico recettore

Caratteristiche degli Scarichi	S 1 Scarico fognatura mista	S 2 Scarico domestico Acque nere	S 3 Scarico fognatura mista	S 4 Scarico fognatura mista
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	Pubblica fognatura mista Via Ghiarola Nuova	Pubblica fognatura mista Via Ghiarola Nuova	Pubblica fognatura mista Via Ghiarola Nuova	Pubblica fognatura mista Via Ghiarola Nuova

Caratteristiche degli Scarichi	S 5 Scarico fognatura mista	S 6 Scarico fognatura mista	S 7 Scarico Acque meteoriche
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	In direzione ditta Savoia Italia	In direzione ditta Savoia Italia	Ex fosso irriguo

5. La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).
6. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae).

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, vasche per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.
2. Il gestore deve provvedere ad una corretta gestione delle aree di deposito e stoccaggio di materie prime e scarti di produzione al fine di evitare il rischio di esposizione di quanto ivi depositato all'azione del vento e/o eventi meteo avversi che potrebbero generare emissioni aereodisperse e/o dilavamenti di materia allo scarico.
3. Riguardo le modalità di ricezione delle argille si richiede che l'azienda presti particolare attenzione ai punti di raccolta perché in passato hanno presentato delle criticità in particolare per la dispersione dei materiali.
4. La ditta deve tenere in efficienza tutti i sistemi per il contenimento di eventuali polveri diffuse dall'operazione di travaso delle polveri dai mezzi di trasporto nelle tramogge di raccolta ed eventualmente confinarle in modo adeguato ove realizzabile. Deve essere

mantenuta una procedura interna per la gestione ottimale delle operazioni che possono generare polveri diffuse.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'installazione che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti di zona fissati dalla zonizzazione comunale adottata dal Comune di Fiorano Modenese, ed in particolare:

Zonizzazione acustica e limiti al perimetro

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>V</u>	70	60	5	3

Zonizzazione acustica e limiti ai recettori

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>V</u>	70	60	5	3

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

Punto di misura	Descrizione
Ricettore 1 / P1	Ricettori abitativi posti oltre il confine est
Ricettore 2 / P2	Ricettori abitativi posti oltre il confine sud
Ricettore 3 / P3	Ricettori abitativi posti oltre il confine sud/Ovest
Ricettore 4 / P4	Ricettori abitativi posti oltre il confine ovest
Ricettore 5 / P5	Ricettori abitativo posti oltre il confine nord
Punto CC1	Confine aziendale lato est

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti 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. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
3. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

6. E' consentito il deposito, presso il sito produttivo di Fiorano 2 (Via Ghiarola Nuova n. 65/67 a Fiorano Modenese) e sulla porzione di piazzale aziendale impermeabilizzato dedicata al deposito comune, in attesa di conferimento all'esterno, di rifiuti provenienti dagli stabilimenti produttivi Fiorano2 e Fiorano1 di Emilceramica s.p.a, (in tabella un elenco non esaustivo degli stessi).

CER 150101	Imballaggi in carta e cartone
CER 150102	Imballaggi in plastica
CER 150106	Imballaggi in materiale misto
CER 170402	Alluminio
CER 170405	Ferro ed acciaio
CER 170411	Cavi di rame
CER 150103	Imballaggi in legno
CER 160304	Rifiuti inorganici
CER 130113*	Oli idraulici esausti
CER 160601*	Batterie ed accumulatori
CER 160214	Apparecchiature fuori uso

Il transito di tali rifiuti dallo stabilimento Fiorano 1 di Emilceramica s.r.l. verso l'area identificata nel piazzale aziendale dello stabilimento Fiorano 2 di Emilceramica s.r.l., dovrà essere effettuato esclusivamente all'interno delle aree cortilive proprie del Gruppo Emilceramica s.r.l. e non comportare il trasporto su Strada Comunale.

Dovrà essere chiuso (recinzioni e cancelli) ogni accesso possibile ai perimetri aziendali dei siti produttivi di Stabilimento Fiorano1 e stabilimento Fiorano 2 di Emilceramica s.r.l. da parte di personale esterno alla Ditta e non autorizzato.

7. E' ammessa la tenuta di un unico registro di carico e scarico dei rifiuti prodotti dai siti produttivi Fiorano 1 e Fiorano 2 di Emilceramica S.p.a siti rispettivamente in Via Ghiarola Nuova n. 29 e Via Ghiarola Nuova n. 65/67 in Comune di Fiorano Modenese. Tale condizione è subordinata all'adozione da parte del gestore di un registro, da mantenersi costantemente in Stabilimento e a disposizione degli organi di controllo, in cui siano registrati e contabilizzati i quantitativi di rifiuti prodotti distintamente da ogni sito produttivo secondo le modalità fissate dal seguente piano di monitoraggio;

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le procedure già adottate dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli

autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Ingresso di impasto atomizzato da terzi	procedura interna	procedura interna	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalto	procedura interna	procedura interna	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso materie prime per additivi	procedura interna	procedura interna	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	procedura interna	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	procedura interna	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura	Mensile	<i>triennale</i>	Elettronica e/o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura o stima	Mensile	<i>triennale</i>	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Consumo totale di energia elettrica	contatore	Mensile	<i>triennale</i>	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	<i>triennale</i>	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

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

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche piazzale e pluviali nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	triennale con verifica delle registrazioni	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica*	quinquennale

* Da inviare all'Autorità Competente, ARPA Modena e Comune di Fiorano Modenese

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	Quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati da terzi suddivisa per codice CER (art.216 D.Lgs.152/06 e D.M. 05/02/98)	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	secondo procedura individuata	*	biennale	elettronica e/o cartacea	annuale

* - ogni 5 anni per serbatoi a parete semplice (monocamera) con meno di 25 anni

- ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni

- per serbatoi con età superiore ai 30: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni

- secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	$\frac{m^3/1000 m^2}{mc/t}$	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tal caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.

7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
9. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
10. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
12. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.
13. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

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.