

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-300 del 19/01/2018
Oggetto	D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. Ditta Cooperativa Ceramica d'Imola sc. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC esistente, sito in Comune di Faenza, via Pana 10 e via Bisaura 20, attività di produzione prodotti ceramici per cottura (punto 3.5 All. VIII parte seconda D.Lgs n. 152/06 e smi). Modifica sostanziale.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-307 del 19/01/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno diciannove GENNAIO 2018 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.Lgs. 152/06 e SMI, L.R. 21/04 e SMI. DITTA COOPERATIVA CERAMICA D'IMOLA SC. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'IMPIANTO IPPC ESISTENTE, SITO IN COMUNE DI FAENZA, VIA PANA 10 E VIA BISAURO 20, ATTIVITÀ DI PRODUZIONE PRODOTTI CERAMICI PER COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII PARTE SECONDA D.LGS N. 152/06 E SMI). MODIFICA SOSTANZIALE.

IL DIRIGENTE

PREMESSO che con provvedimento n. 4090 del 10/12/2012, il Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, ha rilasciato il rinnovo con modifica non sostanziale delle AIA n. 513 del 30/08/2006 e n. 604 del 14/09/2007, ritenendo opportuno accorparle in quanto riferite ad impianti funzionalmente e tecnicamente connessi, di proprietà e gestiti entrambi dalla ditta Cooperativa Ceramica d'Imola s.c., per la prosecuzione dell'attività di produzione prodotti ceramici per cottura, svolta nel complesso IPPC di via Pana 10 e via Bisaura 20 in Comune di Faenza;

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della LR n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui al D.Lgs n. 152/06 e SMI) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla LR n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016* di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, sostituendo la precedente DGR n. 2170/2015;

CONSIDERATO

 che:

- in data 27/02/2017 con note PGRA n. 2673, 2675, 2676, 2677, 2679, 2681, 2683, 2684, 2685, 2686 e 2687 il SUAP dell'Unione dei Comuni della Romagna Faentina ha trasmesso domanda d'attivazione della procedura di VIA volontaria ad ARPAE SAC Ravenna, come da richiesta effettuata dalla Ditta al SUAP stesso;
- la Ditta ha trasmesso ad ARPAE SAC Ravenna la medesima documentazione in data 27/02/2017 con note PGRA n. 2651, 2652, 2653, 2654, 2655, 2656, 2657, 2659, 2661, 2662 e 2663;
- la domanda per la procedura di VIA comprende la modifica sostanziale dell'AIA n. 4090 del 10/12/2012 e SMI, ai sensi della L.R. 9/99 e SMI, L.R. 21/04 e SMI e del D.Lgs 152/06 e SMI, relativamente all'incremento della capacità produttiva fino a 262.200 t/a, attraverso l'installazione di un nuovo forno e della nuova linea ContinuaPiù (fase di pressatura e compattazione) per la produzione di lastre fino a 3.600 mm di lato;
- in data 27/02/2017, acquisita al PGRA/2017/2814 del 01/03/2017, la ditta Cooperativa Ceramica d'Imola sc, avente sede legale in Comune di Imola, via Vittorio Veneto n. 13, P.IVA IT00498281203, ha presentato, attraverso il Portale Regionale IPPC-AIA, domanda per la modifica sostanziale di Autorizzazione Integrata Ambientale suddetta, per il complesso IPPC esistente sito in via Pana n. 10 e via Bisaura n. 20, in Comune di Faenza;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento individuato nell'atto sopra citato PGRA/2017/2814 del 01/03/2017 emerge che:

● le norme che disciplinano la materia sono:

- la Legge Regionale n. 9 del 18 maggio 1999 e successive modifiche e integrazioni;
- Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e successive modifiche e integrazioni che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia;
- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, richiamate in particolare la Parte Seconda, Titolo III e Titolo III-bis, la Parte Terza, Sezione II, Titolo IV, la Parte Quarta, Titolo I e Titolo III-bis;
- Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 4, l'allegato I "Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rilascio e aggiornamento per modifica sostanziale di autorizzazione integrata ambientale, anche a seguito di riesame" e l'art. 2, comma 5, e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame" e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n.58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
- circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
- determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
- determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
- Decreto Legislativo 4/03/2014 n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015 avente ad oggetto: “Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – disposizioni in merito alle tempistiche per l’adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento”;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016, avente ad oggetto: “Approvazione della Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015. Sostituzione della Direttiva approvata con DGR n. 2170/2015”;
 - documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all’indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai Bref comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
- come sopra riportato, è stata presentata **istanza** di attivazione della **procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA)** ai sensi del Titolo III della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 9/1999 e s.m.i. e della **procedura di modifica sostanziale dell’AIA** ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 21/04 e s.m.i.;
 - le procedure sopra richiamate sono relative ad un progetto di incremento della capacità produttiva che prevede:
 1. installazione di un nuovo forno;
 2. installazione, nel reparto pressatura, della nuova linea ContinuaPiù, senza pressa ma con rulli compattatori per permettere la produzione di lastre fino a 3,6 m di lunghezza;
 3. installazione di due nuove linee di rettifica e una nuova linea di lappatura;
 4. installazione di tre nuove linee di scelta e imballaggio;
 questo comporterà l’incremento della capacità produttiva di materiale cotto fino a 262.200 t/a, 718,36 t/g, per 365 gg/anno;
 - con nota PGRA/2017/2709 del 27/02/2017, a seguito di verifica di completezza positiva, è stato comunicato l’avvio del procedimento di VIA comprensivo di modifica sostanziale di AIA;
 - nel caso in cui la procedura di VIA comprende e sostituisce l’AIA, ai sensi dell’art. 6 della L.R. 21/04 e smi, le procedure di deposito, pubblicizzazione e partecipazione disciplinate dalla L.R. 9/99 e smi, sostituiscono ad ogni effetto gli analoghi adempimenti di cui agli artt. 8 e 9 L.R. 21/04 e smi;
 - in data 08/03/2017 è stato pubblicato sul BURER l’avviso di avvenuto deposito della documentazione relativa alla procedura di VIA comprensiva della modifica sostanziale di AIA;
 - non sono pervenute osservazioni dai soggetti interessati in base a quanto previsto dall’art. 15, comma 1 della L.R. 9/99 e smi e dell’art. 9, comma 1, della L.R. 21/04 e smi;
 - con nota PGRA/2017/3775 del 17/03/2017 è stata convocata la conferenza dei servizi (per il giorno 06/04/2017), ai sensi dell’art. 18 della L.R. 9/99 e smi, dalla quale è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa (nota PGRA/2017/6391 del 09/05/2017), presentata dalla ditta con note PGRA/2017/8303, PGRA/2017/8304, PGRA/2017/8305, PGRA/2017/8305; PGRA/2017/8306, PGRA/2017/8307; PGRA/2017/8308, PGRA/2017/8309, PGRA/2017/8310, PGRA/2017/8311, PGRA/2017/8312 e PGRA/2017/8313 del 06/06/2017; la richiesta di integrazioni ha interrotto i termini del procedimento ai sensi dell’art. 15 bis, comma 1, della L.R. 9/99;
 - con nota PGRA/2017/8801 del 27/06/2017 è stata convocata la seconda seduta della conferenza dei servizi (per il giorno 19/07/2017) ai sensi dell’art. 18 della L.R. 9/99 e smi;
 - con nota PGRA/2017/10698 del 04/08/2017, a valle della seconda seduta della conferenza dei servizi, la ditta ha presentato integrazione volontaria al fine di chiarire alcuni aspetti emersi durante la riunione della conferenza;

- con nota PGRA/2017/11278 del 18/08/2017 sono stati richiesti alla ditta ulteriori chiarimenti rispetto alle integrazioni volontarie presentate, interrompendo contestualmente i termini del procedimento, ai quali la ditta ha risposto con note PGRA/2017/12025, PGRA/2017/12026, PGRA/2017/12028 del 06/09/2017;
- con nota PGRA/2017/12926 del 27/09/2017 è stata convocata la terza seduta della conferenza dei servizi (per il giorno 06/10/2017) ai sensi dell'art. 18 della L.R. 9/99 e smi; durante detta seduta è emersa l'opportunità da parte della ditta Cooperativa Ceramica d'Imola s.c. di presentare ulteriori chiarimenti e specificazioni volontarie rispetto alla documentazione progettuale presentata, in particolare in merito all'impatto odorigeno, acquisiti al protocollo con nota PGRA/2017/14624 del 03/11/2017;
- per la valutazione della documentazione presentata volontariamente dalla ditta, si è reso necessario richiedere ulteriori specificazioni, con nota PGRA/2017/15147 del 14/11/2017, acquisite al protocollo con note PGRA/2017/15874, PGRA/2017/15876, PGRA/2017/15879, PGRA/2017/15881, PGRA/2017/15882, PGRA/2017/15913, PGRA/2017/15914, PGRA/2017/15915, PGRA/2017/15917, PGRA/2017/15918, PGRA/2017/15920, del 04/12/2017;
- con note PGRA/2017/12480 del 18/09/2017, PGRA/2017/15021 del 14/11/2017 e PGRA/2017/16643 del 19/12/2017, ARPAE ST ha fornito relazione tecnica e parere sulla documentazione presentata dalla ditta Cooperativa Ceramica d'Imola s.c. con la domanda di modifica sostanziale e con tutte le successive integrazioni richieste e presentate a carattere volontario;
- ai sensi di quanto previsto dalla L.R. 9/99 e smi e dalla L.R. 21/04 e smi, con nota PGRA/2017/16821 del 22/12/2017 è stato trasmesso al gestore, contestualmente alla bozza del rapporto ambientale, lo schema di AIA a cui presentare eventuali osservazioni ed è stata convocata la seduta conclusiva della conferenza dei servizi, tenutasi il giorno 12/01/2018;
- in data 05/01/2018 (PGRA/2018/167) la ditta ha trasmesso le proprie osservazioni alla bozza di AIA; tali osservazioni sono state parzialmente accolte nel presente provvedimento;
- dalla data di emanazione, da parte del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, dell'atto di AIA n. 4090 del 10/12/2012, come modificato dall'atto n. 191 del 11/02/2016 adottato dal Dirigente di ARPAE SAC Ravenna, ad oggi, la ditta Cooperativa Ceramica d'Imola sc ha presentato ulteriori comunicazioni/ricieste di modifica, con nota PGRA/2016/9101 del 26/07/2016, relative ad interventi sull'assetto della rete fognaria e degli scarichi idrici del complesso, necessari in seguito a riorganizzazione degli stabilimenti e degli spazi adiacenti; in particolare:
 1. cambio di denominazione del punto di scarico S6, in S6MD, in quanto a servizio dello stabilimento M e di aree adiacenti e in prossimità;
 2. realizzazione di un punto di scarico, in prossimità dello stabilimento 5B, dedicato alla raccolta delle acque meteoriche pulite provenienti dal piazzale e dalla viabilità ad esso dedicata e dalla sua copertura; tali acque attualmente vengono convogliate al punto di scarico S11, che continuerà ad essere dedicato ad altre parti del complesso IPPC; il nuovo punto sarà identificato con la sigla S6 e convoglierà direttamente le acque raccolte allo scolo Fosso Vecchio, transitando dal fosso esistente parallelo all'autostrada A14;
 3. il punto di scarico S10 viene eliminato, in quanto l'area ad esso afferente non è più di proprietà di Cooperativa Ceramica d'Imola s.c.;
 4. al punto di scarico S11, verranno meno i contributi delle linee di monte dedicate ad acque meteoriche e domestiche, S11/1 ed S11/2, in quanto non più pertinenti ad aree ed attività di Cooperativa Ceramica d'Imola s.c.. Per quanto riguarda il contributo proveniente da S11/3, scarico derivante dall'attività della ditta Molino Naldoni, è prevista la presa in carico totale da parte della stessa e la deviazione del percorso in modo da non scaricare tramite S11, quindi dallo stesso S11 verrà meno anche questo contributo.
- le richieste richiamate e descritte al punto precedente si configurano come modifiche non sostanziali, recepite nel presente provvedimento;
- con nota assunta al PG 40564 del 23/04/2015 della Provincia di Ravenna, la ditta Cooperativa Ceramica d'Imola sc ha presentato, in allegato al report annuale riferito al 2014, gli esiti della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del DM 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dai quali emerge la non necessità dell'elaborazione della relazione di riferimento;

VISTO in particolare l'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, come modificato dal D.Lgs n. 46/2014 in recepimento della direttiva 2010/75/UE (cosiddetta "*direttiva IED*"), per cui fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'AIA programma specifici controlli almeno una volta ogni 5

anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli. In adeguamento a tale previsione si rende pertanto necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio degli impianti inserito nell'AIA in essere;

VISTA in proposito la *Circolare Prot. n. 12422/GAB del 17/06/2015* con cui il MATTM chiariva che la documentazione di cui all'articolo 3, comma 2) del DM n. 272/2014, opportunamente validata dall'autorità competente, può costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione e pertanto può giustificare la definizione di diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli su acque sotterranee e sottosuolo;

VISTA l'approvazione con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 del 11/04/2017 del *Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020)*, entrato in vigore il 21/04/2017, recante misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale;

VISTO il D.Lgs. 183 del 15/11/2017 contenente modifiche alla parte quinta del D.Lgs 152/2006, in particolare sul tema delle emissioni odorigene (art. 272bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.);

VERIFICATO che, in relazione alle suddette comunicazioni avanzate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, il gestore ha provveduto al pagamento a favore di ARPAE delle dovute spese istruttorie ai fini dell'AIA anche in conformità alla DGR n. 1913/2008 e smi;

DATO ATTO che sono stati assolti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al Libro I, Titolo I, Cap.II del Decreto Legislativo 6 settembre 2011, n. 159, inerenti la documentazione antimafia, tramite opportuna verifica dalla Banca Dati Nazionale Antimafia (B.D.N.A.), PGRA/2017/15982 del 05/12/2017;

CONSIDERATO che il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

SI INFORMA che ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. n. 196/2003 il titolare dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del Responsabile del procedimento Ing. Laura Avveduti della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Ravenna:

DISPONE

1. **di considerare le modifiche richieste** con note PGRA/2016/9101 del 25/07/2016, come **MODIFICHE NON SOSTANZIALI dell'AIA n. 4090 del 10/12/2012 come modificata con provvedimento n. 191 del 11/02/2016**;
2. **di considerare** la modifica richiesta (PGRA/2017/2814 del 01/03/2017) relativamente all'**aumento della capacità produttiva** per l'attività esistente di Cooperativa Ceramica d'Imola sc, in via Pana 10 e Bisaura 20, in Comune di Faenza, fino a **262.200 t/a** di prodotto cotto, come **MODIFICA SOSTANZIALE dell'AIA n. 4090 del 10/12/2012 come aggiornata con provvedimento n. 191 del 11/02/2016**;
3. **di rilasciare**, con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis della parte II del D.Lgs 152/06 e smi e della L.R. 21/04 e smi, **alla ditta Cooperativa Ceramica d'Imola sc**, P.IVA IT00498281203, avente sede legale in Comune di Imola, via Vittorio Veneto 13 e stabilimento in Comune di Faenza, via Pana 10 e Bisaura 20, nella persona del suo gestore Sig. Claudio Menabue, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** a seguito di modifica sostanziale, per la prosecuzione e lo svolgimento delle **attività di produzione prodotti ceramici mediante cottura, di cui al punto 3.5 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi**;
4. **di vincolare** l'AIA con le relative condizioni e prescrizioni di cui agli allegati parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 4.a) la gestione e la conduzione del complesso IPPC, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per la prosecuzione delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella sezione D dell'allegato al presente atto;

- 4.b) deve essere tempestivamente comunicato ad ARPAE il completamento degli interventi di adeguamento/miglioramento indicati nel paragrafo D1) della Sezione D dell'Allegato alla presente AIA;
- 4.c) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione degli impianti, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE SAC nelle forme dell'autocertificazione;
- 4.d) fatto salvo quanto specificato al paragrafo D1) della sezione D, dell'Allegato al presente provvedimento, in caso di modifica degli impianti il gestore comunica, ad ARPAE SAC e al Comune di Faenza, le modifiche progettate. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 11, comma 3) della L.R. n. 21/2004;
5. **di stabilire** che, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 2) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., la **validità dell'AIA** è fissata pari a **16 anni** a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, fatto salvo che il riesame, con valenza anche in termini tariffari di rinnovo dell'AIA, è comunque disposto secondo quanto previsto dall'art. 29-octies, commi 3 e 4 del D.Lgs 152/2006 e smi. A tal fine il gestore dovrà provvedere ai sensi dello stesso articolo; fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base della precedente AIA;
6. **di dare atto** che, ai sensi del combinato disposto dall'art. 17, comma 4) della L.R. n. 9/1999 e s.m.i. e dall'art. 6, comma 2) della L.R. n. 21/2004 e smi, **la presente AIA** viene ricompresa dalla VIA citata nelle premesse, **assumendo efficacia dalla data di deliberazione della Valutazione di Impatto Ambientale**. La Regione Emilia Romagna, in qualità di autorità competente della procedura di VIA, provvederà alla pubblicazione per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BURER) della deliberazione di VIA, comprensiva della presente AIA, assolvendo anche agli obblighi di pubblicizzazione di cui all'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e smi;
7. il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e successive modifiche, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
8. di rendere noto infine che copia della presente Autorizzazione Integrata Ambientale è resa disponibile per la pubblica consultazione sul portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito di ARPAE, nonché presso la sede di ARPAE Ravenna, Struttura Autorizzazioni e Concessioni, piazza Caduti per la Libertà n. 2, Ravenna.

DICHIARA inoltre 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 DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA
(Dott. Alberto Rebucci)

SEZIONE A

Sezione informativa

A1) Definizioni

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale; provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione rientrante fra quelle di cui all'art. 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c). Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

Installazione

L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC 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.

Installazione esistente

Ai fini dell'applicazione del Titolo III-bis alla Parte seconda una installazione che, al 6 gennaio 2013, ha ottenuto tutte le autorizzazioni ambientali necessarie all'esercizio o il provvedimento positivo di compatibilità ambientale o per la quale, a tale data, sono state presentate richieste complete per tutte le autorizzazioni ambientali necessarie per il suo esercizio, a condizione che essa entri in funzione entro il 6 gennaio 2014. Le installazioni esistenti si qualificano come "non già soggette ad AIA" se in esse non si svolgono attività già ricomprese nelle categorie di cui all'allegato VIII alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, come introdotto dal decreto legislativo 29 giugno 2010, n. 128.

Autorità competente

La pubblica Amministrazione cui compete l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità, l'elaborazione del parere motivato, nel caso di valutazioni di piani e programmi, e l'adozione dei provvedimenti conclusivi in materia di VIA, nel caso di progetti ovvero il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o del provvedimento comunque denominato che autorizza l'esercizio (ARPAE SAC di Ravenna per l'installazione oggetto della presente AIA).

Organo di controllo

Il soggetto incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:

- il rispetto delle condizioni dell'AIA;
- la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità Competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente, dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Ispezione ambientale

Tutte le azioni, ivi compresi visite in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documenti di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'autorità competente o per suo conto, al fine di verificare o promuovere il rispetto delle condizioni di autorizzazione da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorare l'impatto ambientale di queste ultime.

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che detiene un potere economico determinante sull'esercizio dei medesimi.

Modifica

Variazione di un piano, programma, impianto o progetto approvato, compresi, nel caso degli impianti e dei progetti, le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento, ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente.

Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT Best Available Techniques)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI.

Si intende per:

- a. tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;

- b. disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;
- c. migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Conclusioni sulle BAT

Documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutare l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica.

Relazione di riferimento

Informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività.

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 e smi.

A2) Informazioni sull'impianto ed Autorizzazioni sostituite

Sito: Comune di Faenza, via Pana 10 e via Bisaura 20. Area produttiva a circa 4 km dal centro città e in prossimità del casello autostradale dell'A14.

Attualmente il complesso in oggetto è autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale n. 4090 del 10/12/2012, aggiornata in seguito a modifiche non sostanziali con il provvedimento 191 del 11/02/2016, per lo svolgimento dell'attività di produzione di prodotti ceramici per cottura con una capacità di produzione di oltre 75 t/g.

Con la modifica sostanziale presentata nell'ambito della procedura di VIA, è previsto l'aumento della capacità produttiva da 178.980 t/a fino a **262.200 tonnellate/anno di prodotto cotto**, considerando una produzione continuativa per 365 giorni/anno, quindi con un incremento da 621,2 tonnellate/giorno a 718,4 tonnellate/giorno di prodotto finito (capacità massima di trattamento di **materie prime pari a 292.462 t/a**, nello stato di progetto).

In seguito a recente riorganizzazione degli stabilimenti e degli spazi adiacenti, nell'intera area produttiva denominata SITO 5, si possono identificare le sottoaree A e B (via Bisaura 20) dedicate alle attività logistiche e le sottoaree M e D (via Pana 10) dedicate al ciclo produttivo vero e proprio e ad attività logistiche.

Attività IPPC:

Attività di trattamento produzione di piastrelle ceramiche da pavimento e rivestimento.

D.Lgs 152/06 e smi allegato VIII alla parte seconda, punto **3.5**. *"Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno"*.

Altre attività non IPPC:

Produzione di energia ad uso interno tramite un cogeneratore di potenza elettrica nominale pari a 4 MW_e.

Autorizzazioni comprese e sostituite:

- Autorizzazione Integrata Ambientale n. 4090 del 10/12/2012;
- Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale, provvedimento n. 191 del 11/02/2016.

A3) Iter istruttorio modifiche AIA (non sostanziali e sostanziale oggetto del presente provvedimento)

- **25/07/2016** presentazione da parte del gestore della domanda di modifica non sostanziale di AIA (PGRA/2016/9101); presentata attraverso il portale regionale IPPC-AIA, con pagamento delle spese istruttorie (250,00 euro);
- **27/02/2017** presentazione da parte del gestore della domanda di modifica sostanziale di AIA (PGRA/2017/2814 del 01/03/2017); presentata attraverso il portale regionale IPPC-AIA, con pagamento delle spese istruttorie (7.440,00 euro); tale modifica risulta essere ricompresa nella procedura di VIA avviata contestualmente;
- **27/02/2017** avvio del procedimento di VIA comprensivo di modifica sostanziale di AIA, in seguito all'esito positivo della verifica di completezza (PGRA/2017/2709);

- **08/03/2017** pubblicazione sul BURER della comunicazione di avvio del procedimento di VIA e modifica sostanziale di AIA, a cura della Regione Emilia Romagna in qualità di autorità competente in materia di VIA, ai sensi della L.R. 13/2015;
- **06/04/2017** svolgimento della I riunione della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 18 della L.R. n. 9/99 e s.m.i., convocata con nota PGRA/2017/3775 del 17/03/2017;
- **18/04/2017** parere favorevole dell'Unione della Romagna Faentina in merito agli aspetti edilizio-urbanistici (PGRA 2017/5408 del 20/04/2017);
- **09/05/2017** richiesta di integrazioni e interruzione dei termini del procedimento di VIA comprensivo di modifica sostanziale di AIA (PGRA/2017/6391);
- **16/06/2017** presentazione da parte del gestore della documentazione integrativa, trasmessa anche tramite il portale regionale IPPC-AIA (PGRA/2017/10234 del 26/07/2017);
- **19/07/2017** svolgimento della II riunione della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 18 della L.R. n. 9/99 e s.m.i., convocata con nota PGRA/2017/8801 del 27/06/2017;
- **18/09/2017** trasmissione da parte di ARPAE ST della relazione istruttoria ai fini della VIA e del parere sul piano di monitoraggio previsto per la modifica sostanziale di AIA;
- **15/12/2017** parere favorevole dell'Unione della Romagna Faentina in merito agli aspetti edilizio-urbanistici (PGRA n. 16500 del 15/12/2017);
- **22/12/2017** trasmissione dello schema di AIA al gestore (PGRA/2017/16821), contestualmente alla trasmissione del rapporto di VIA;
- **05/01/2018** trasmissione delle osservazioni allo schema di AIA da parte del gestore;
- **12/01/2018** svolgimento della seduta conclusiva della conferenza dei servizi prevista dal procedimento di VIA, che ricomprende anche la modifica sostanziale di AIA; confronto sulle osservazioni presentate, in parte accolte nel presente provvedimento.

SEZIONE B

Sezione finanziaria

B1) Calcolo tariffa istruttoria per modifica sostanziale AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA PER MODIFICA SOSTANZIALE AIA (ricompresa nella procedura di VIA)

C_D - Costo istruttoria per acquisizione e gestione della domanda di rinnovo, per rinnovo delle analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la ridefinizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 2.500
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 200					
da 1 a 4 inquinanti	€ 800	€ 1.250	€ 2.000	€ 3.000	€ 4.500	€ 12.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 1.500	€ 2.500	€ 4.000	€ 5.000	€ 7.000	€ 20.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 3.000	€ 7.500	€ 12.000	€ 16.500	€ 20.000	€ 33.000
più di 17 inquinanti	€ 3.500	€ 8.000	€ 16.000	€ 30.000	€ 34.000	€ 49.000

C_{ARIA}	€ 3.700
-------------------------	----------------

C_{H2O} - Costo istruttoria della modifica per la verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque".

La modifica sostanziale in oggetto non interessa l'assetto degli scarichi e lascia inalterato lo scarico finale, per cui per questa voce non è dovuta nessun costo istruttoria.

C_{RP/RnP} - Costo istruttoria della modifica per la verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti"

Tasso di conferimento	Tonnellate/giorno oggetto di AIA					
	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 500	€ 1.000	€ 2.200	€ 3.200	€ 5.000
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.200	€ 1.800	€ 3.000
Deposito temporaneo						€ 300

C_{RP/RnP}	€ 3.300
---------------------------	----------------

C₅ - Costi istruttori rinnovo per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C _{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica C _{RI}	campi elettromagnetici C _{EM}	odori C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambientale C _{RA}
	€ 1.750	€ 3.500	€ 2.800	€ 700	€ 1.400	€ 5.600

C₅ (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})	€ 2.450
--	----------------

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttorio per rinnovo per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

C_{SGA} (C _{ARIA} +C _{H2O} +C _{RP} +C _{RNP} + C _{CA} + C _{RI} + C _{EM} + C _{Od} + C _{ST} + C _{RA})*0,1	€ 945,00
--	-----------------

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttorio per rinnovo per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata	
	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata
Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 2.000	€ 1.000
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas	€ 2.000	€ 1.000
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 2.000	€ 1.000

C_{Dom}	€ 1.500
------------------------	----------------

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

Ti - tariffa istruttorio relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$Ti = C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RNP} + C_5 =$$

$$= € 2.500,00 - € 945,00 - € 1.500,00 + € 3.700,00 + € 0,00 + € 3.300,00 + € 2.450,00 = € 9.505,00$$

La Ditta ha provveduto in conformità alla normativa vigente in materia di pagamento delle spese istruttorie per le AIA, al versamento di un importo pari a **€ 8.400,00** che dovrà essere integrato per **€ 1.105,00**.

B2) Calcolo tariffa istruttorio per modifiche non sostanziali AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

Si dà atto che la Ditta Cooperativa ceramica d'Imola sc ha presentato richieste di modifica non sostanziale in data 25/07/2016 (PGRA/2016/9101), che vengono recepite nel presente provvedimento, e per le quali l'azienda ha provveduto al versamento delle spese istruttorie dovute per un ammontare pari a **€ 250,00** con bonifico in data 18/07/2016.

B3) FIDEIUSSIONI

Per l'attività svolta da Cooperativa Ceramica d'Imola non è prevista la predisposizione di garanzie finanziarie: l'attività di gestione rifiuti è in regime di comunicazione di cui all'art. 216 del D.Lgs 152/06 e smi, che non prevede la prestazione di garanzie finanziarie.

Inoltre si informa che come previsto dal D.Lgs 152/06 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie.

Il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso più decreti, ha stabilito le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie.

Il gestore dell'installazione è tenuto a trasmettere la relazione di riferimento (qualora dovuta) ed a prestare le relative garanzie finanziarie, entro i tempi, con le modalità e con i contenuti stabiliti dal/dai citato/i decreto/i.

La ditta ha presentato, allegata al report annuale relativo all'attività del 2014 (PG 42410 del 30/04/2015 della Provincia di Ravenna), la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di

riferimento, ai sensi del DM 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dalla quale emerge la non necessità di presentare la relazione di riferimento.

B4) GRADO DI COMPLESSITA' DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

Indicatore			Contributi corrispondenti ad un livello dell'indicatore (espresso in n. di ore)			Contributo all'indice di complessità (espresso in numero di ore)
			A (alta)	M (Media)	B (bassa)	
Emissioni in atmosfera	convogliate	N° sorgenti: 50	7			7
		N° inquinanti: 8	7			7
		Quantità: >100.000 m³/h	7			7
	diffuse	No		-		-
	fuggitive	No		-		-
Bilancio idrico	consumi idrici	Quantità prelevata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
	scarichi idrici	N° inquinanti: 1 - 4			1,5	1,5
		Quantità scaricata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
Produzione rifiuti		N° CER rifiuti NP: > 11	7			7
		N° CER rifiuti P: 1 - 4	7			7
		Quantità annua di rifiuti prodotti: > 5.000 t	7			7
Fonti di potenziale contaminazione suolo		N° inquinanti: 1 - 11			1,5	1,5
		N° sorgenti: 1 - 6			1,5	1,5
		Area occupata: 1 - 100 m²			1,5	1,5
Rumore		N° sorgenti: > 20	8			8
Totale						59
Impianto dotato di registrazione EMAS: Si						x 0,6
Impianto dotato di certificazione ISO 14000: Si						x 0,8
Indice di complessità delle attività istruttorie IC (espresso in numero di ore)						< 40

GRADO DI COMPLESSITA' IMPIANTO	A	M	B
---------------------------------------	----------	----------	----------

SEZIONE C

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1) INQUADRAMENTO TERRITORIALE, AMBIENTALE, E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO.

L'impianto della Cooperativa Ceramica d'Imola è localizzato in Via Pana, n.10, in Comune di Faenza e si trova in un'area produttiva a circa 4 km dal centro città, nelle immediate vicinanze del casello autostradale di Faenza. Dagli Strumenti di Pianificazione Comunale vigenti, non si evincono modifiche alla destinazione d'uso del territorio ove insistono gli stabilimenti di Cooperativa Ceramica d'Imola.



C1.1) Inquadramento territoriale e programmatico

Dal punto di vista programmatico, rispetto al Piano Territoriale Regionale (**PTR**), approvato con deliberazione n. 276 del 03/02/2010 da parte dell'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna, non si ritiene che le attività di progetto, per la loro specifica ubicazione e per la tipologia di interventi proposti, presentino interferenze con le finalità di tale Piano.

Per quanto riguarda il Piano Territoriale Paesistico Regionale (**PTPR**), stato approvato con Delibere di Consiglio Regionale n.1338/1993 e n. 1551/1993, l'unità di paesaggio della zona d'interesse è la n. 7 "Pianura Romagnola" e non sono indicati vincoli per l'area in esame. La modifica in esame risulta conforme a quanto previsto dalle Norme Tecniche d'Attuazione del PTPR della Regione Emilia Romagna per l'area in esame.

Piano Regionale di Tutela delle Acque (PRTA)

L'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna ha approvato con propria deliberazione n.40/2005 il PRTA, che costituisce lo strumento di pianificazione per il raggiungimento degli obiettivi di qualità ambientale nelle acque interne e costiere della Regione e per garantire un approvvigionamento idrico sostenibile nel lungo periodo, così come fissato dalle Direttive Europee, in particolare la Direttiva 2000/60/CE, e recepite nella norma italiana. L'impianto della Cooperativa Ceramica d'Imola è dislocato a circa 3,5 km in linea d'aria dal fiume Lamone. La modifica è conforme ai vincoli previsti dal Piano di tutela delle acque non essendo previste opere edili e modifiche delle superfici impermeabilizzate inoltre non sono previste variazioni di tipologia di fonti di prelievo e contaminanti negli scarichi. L'area d'interesse non rientra all'interno delle zone indicate di protezione delle acque sotterranee.

Piani Provinciale e Regionale di Gestione dei Rifiuti (PPGR e PRGR)

Il Piano Provinciale di Gestione dei Rifiuti è stato approvato con DCP n. 71 del 29/06/2010, è entrato in vigore il 4/08/2010 e individua l'area occupata dal sito produttivo di Cooperativa Ceramica d'Imola in Comune di Faenza come idonea alla localizzazione di impianti di gestione di rifiuti urbani e speciali.

Alla luce dell'approvazione del **Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti**, avvenuta con Delibera dell'Assemblea Legislativa n. 67 del 03/05/2016, di quanto da esso previsto in merito al coordinamento ed alle relazioni con gli strumenti di pianificazione provinciale e ai criteri per l'individuazione delle aree idonee alla localizzazione di impianti di recupero e smaltimento dei rifiuti, nonché dei luoghi e degli impianti adatti allo smaltimento, non si rilevano vincoli allo svolgimento dell'attività della Cooperativa Ceramica, nel sito in oggetto, alle condizioni attuali.

Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)

L'area in oggetto è identificata dal Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) come ambito specializzato per attività produttive n°11 ed è identificata, nella Tavola C.1.4.1 - Ambiti specializzati in attività produttive, come area di completamento dell'ambito 11 di rilievo sovracomunale.

Dallo studio delle tavole del PTCP riportate si evince che non sono presenti vincoli ambientali o paesaggistici nei dintorni dell'area dello stabilimento.

Dal punto di vista del PTCP non vi sono quindi vincoli o prescrizioni che limitino o non permettano l'attività nell'area indicata.

Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico

Il Piano vigente è stato approvato con Delibera di Giunta Regionale n. 350 del 17/04/2003 cui sono seguite varianti nel 2009 e 2011. Dopo aver concluso l'iter previsto ai sensi della L. 183/89, la "Variante di Coordinamento tra il Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni e il Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico", è stata approvata con Delibera di Giunta Regionale n. 2112 del 5/12/2016. Si tratta di una variante cartografica e normativa che ha inteso allineare ed armonizzare i contenuti del Piano Stralcio previgente, con le successive modifiche ed i contenuti integrati e derivati a seguito della elaborazione ed approvazione del Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (Deliberazione n. 235 del 3 marzo 2016 dai Comitati Istituzionali Integrati). L'area d'interesse non rientra in zone soggette a rischio idrogeologico, né le attività previste concorrono ad alterarne lo stato, non presentando interferenze con le finalità di tale Piano. La modifica è conforme ai vincoli previsti dal Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico dell'Autorità dei Bacini Regionali Romagnoli non essendo previste opere edili e modifiche delle superfici impermeabilizzate.

Piano Strutturale Comunale Associato (PSCA)

In attuazione di quanto previsto dalla L.R. 20/2000, nasce l'idea di istituire una associazione tra i Comuni dell'Ambito faentino al fine di avere una pianificazione condivisa e coerente sul territorio di Faenza, Brisighella, Casola Valsenio, Castel Bolognese, Riolo Terme e Solarolo.

Nel marzo 2009, i Consigli Comunali dei sei comuni associati hanno adottato, ai sensi dell'art. 32 della L. R. n. 20/2000, il nuovo Piano Strutturale Comunale Associato dell'Ambito faentino

Il comune di Faenza ha approvato il PSCA con atto del Consiglio Comunale n. 5761-17 del 22/01/2010.

Il PSCA è entrato ufficialmente in vigore il 31 marzo 2010.

Il territorio in esame è classificato territorio pianificato e non sono presenti ambiti soggetti a tutela naturalistica e paesaggistica di rilievo.

All'interno dell'area di stabilimento è indicata la presenza di edifici di valore culturale-testimoniale regolamentati dagli Art. 11.6 e Art. 11.7 PSCA; l'area confinante è classificata come di tutela dell'impianto storico della centuriazione (esterna all'area di impianto).

Nell'area non è indicato rischio idraulico o da frana; l'area di impianto è attraversata uno scolo da 10 m classificato come principale (Art. 12.2 PSCA).

L'area di studio è classificata in parte come Ambito produttivo sovracomunale (Art. 4.4 PSCA Faenza) ed in parte come ambito per nuovi insediamenti produttivi sovracomunali (Art. 5.2 PSCA Faenza). La via Pana è classificata come secondaria esistente e nell'autostrada è indicata la presenza di un corridoio per la viabilità di progetto.

Non vi sono elementi ostativi alla realizzazione della modifica in esame, che quindi è conforme ai vincoli previsti dal Piano Strutturale Comunale Associato dei Comuni dell'Ambito Faentino.

Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE)

Il Consiglio dell'Unione della Romagna Faentina nella seduta del 31/03/2015 ha approvato con deliberazione n. 11 il Regolamento Urbanistico ed Edilizio (RUE) del Comune di Faenza.

Il RUE approvato è in vigore a partire dalla data di pubblicazione sul BUR ai sensi dell'art. 33 comma 3 della L.R. 20/2000 e s.m.i. L'approvazione del RUE è stata pubblicata sul BURERT n. 89 del 22/04/15.

L'area è classificata come ambito produttivo specializzato (Art. 8 RUE) ed in parte come area verde connessa alle infrastrutture per la mobilità (Art. 20.5 RUE) e zona di mitigazione e riequilibrio ambientale (Art. 20.2 RUE). Le modifiche previste non saranno realizzate nell'area destinata a verde limitrofa all'autostrada che non subirà modifiche; la modifica è conforme alle Norme Tecniche di Attuazione del RUE di Faenza. Nell'area non è indicata la presenza di alcun vincolo di tipo naturalistico o paesaggistico, ma è classificata come zona ad alta potenzialità archeologica. L'area d'impianto è attraversata da uno scolo secondario ed è indicata la presenza di un gasdotto e di una condotta dell'acquedotto.

Piano di zonizzazione acustica

Il Comune di Faenza con Delibera di Consiglio Comunale n. 3967/235 del 2 ottobre 2008 ha approvato il Piano di classificazione acustica comunale ai sensi della Legge Regionale 09/05/2001 n. 15, art. 3. L'ultima variante è stata approvata con Atto CC n. 290 del 21.11.2011.

L'area appartiene alla classe V come prevalentemente produttiva (Ld 70dBA e Ln 60dBA).

C1.2) Inquadramento ambientale

Stato del clima e dell'atmosfera

Inquadramento meteo-climatico e qualità dell'aria

Il territorio è tipico della pianura interna con graduale passaggio da condizioni climatiche di tipo costiero a quelle di tipo padano con maggiore escursione termica giornaliera, aumento del numero di giorni con gelo nei mesi invernali e della frequenza, intensità e persistenza di nebbie, attenuazione della ventosità con aumento delle calme anemologiche ed incremento dell'amplitudine giornaliera dell'umidità dell'aria. In condizioni anticicloniche con circolazione orizzontale e verticale molto scarsa, correnti verticali a prevalente componente discendente e condizioni meteorologiche non perturbate, l'atmosfera è caratterizzata da condizioni di stabilità e nella stagione invernale, in cui si ha un intenso raffreddamento del suolo dovuto all'irraggiamento notturno, si può instaurare una condizione di inversione termica persistente, anche durante l'intero arco della giornata, condizioni importanti per la valutazione della dispersione delle emissioni gassose. In tali condizioni infatti si assiste ad un progressivo aumento di concentrazione degli inquinanti negli strati prossimi al suolo, a causa anche di un flusso minimo delle correnti di brezza, particolarmente in inverno. Nell'area oggetto di studio, risentendo in minima parte delle correnti di brezza, sia di mare che di terra, particolarmente nei mesi invernali, in presenza di alta pressione e cielo sereno, gli inquinanti immessi da fonti continue stabili e mobili (fonti industriali, fonti urbane di riscaldamento domestico, fonti auto-veicolari) possono raggiungere concentrazioni al suolo tali da superare le soglie di attenzione o addirittura di rischio per la salute umana.

L'indice di qualità dell'aria è l'indicatore che riassume la complessità della valutazione della qualità dell'aria ed in generale si osserva in provincia una decisa predominanza di giornate giudicate accettabili e mediocri, che nell'insieme tengono conto di quasi il 85% delle giornate dell'anno, dove gli inquinanti più critici sono PM₁₀, ozono (O₃) e biossido di azoto (NO₂).

Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020)

Con deliberazione n. 115, 11 aprile 2017, l'Assemblea Legislativa ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020) che è entrato in vigore il 21 aprile 2017, data di pubblicazione nel Bollettino Ufficiale della Regione dell'avviso di approvazione.

Il Piano contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs n. 155/2010.

L'obiettivo è la riduzione delle emissioni, rispetto al 2010, del 47% per le polveri sottili (PM₁₀), del 36% per gli ossidi di azoto, del 27% per ammoniaca e composti organici volatili, del 7% per l'anidride solforosa e di conseguenza portare la popolazione esposta al rischio di superamento dei valori limite di PM₁₀ dal 64% del 2010 all'1% nel 2020.

Ai sensi degli articoli 19 e 20 della sezione III delle Norme Tecniche di Attuazione del PAIR, applicabili all'intervento in progetto, il progetto risulta conforme alle prescrizioni applicabili.

La modifica in progetto prevede l'installazione di un impianto di aspirazione e abbattimento delle polveri e di un depuratore di fumi per il nuovo forno produttivo.

Al fine di rispettare i principi di piano relativi alla riduzione delle emissioni degli inquinanti critici per la qualità dell'aria, si riducono le portate autorizzate e le concentrazioni limite di polveri e ossidi di azoto (inquinanti critici per l'area di Faenza). Per questo motivo la modifica prevista sarà tale da garantire il non incremento del quantitativo di emissioni in atmosfera per i parametri polveri e NO_x, considerati critici dal Piano, ed anche di SO_x, COT e Pb.

Acque superficiali

Il Report sul monitoraggio delle acque in Provincia di Ravenna redatto da ARPAE Emilia Romagna nel settembre 2016, riporta i dati riferiti alle stazioni della rete di monitoraggio dei corsi d'acqua e delle acque lacustri dell'invaso di Ridracoli monitorate nel 2013 comparati con la media dei dati ottenuta nel triennio 2010-2012. Gli indicatori dello stato di qualità trofica e inquinanti dei corsi d'acqua sono: azoto nitrico, azoto ammoniacale, fosforo totale e fitofarmaci espressi attraverso la concentrazione media rilevata nel 2014 e 2015; tali valori sono stati confrontati con i valori normativi di riferimento rappresentati dall'indice LIMeco che consente di ottenere una classificazione parziale delle acque rispetto unicamente al contenuto di queste sostanze chimiche, al fine di valutare l'entità dell'inquinamento da nutrienti nei diversi bacini.

Da tale confronto emerge che:

- la concentrazione di azoto nitrico nel territorio provinciale risulta critica, con incrementi consistenti a partire dal 2013, nel torrente Bevano, nel suo affluente Fosso Ghiaia, nel Reno e nel Canale Dx Reno;
- i valori medi di azoto ammoniacale sono quasi sempre ben superiori al valore massimo dell'intervallo

- “livello 2” (“buono”) secondo il LIMeco;
- in generale per quel che riguarda il fosforo totale la situazione nel territorio risulta meno critica rispetto agli altri nutrienti. Tuttavia Canale Dx Reno, Bevano, Lamone a Faenza e soprattutto Canale Candiano, nonostante il miglioramento nel 2013, continuano a presentare nel 2014 e 2015 concentrazioni problematiche;
 - per quel che concerne la presenza di residui di prodotti fitosanitari e i loro livelli di concentrazione nelle acque superficiali, il monitoraggio ha evidenziato che per dieci delle undici stazioni nelle quali i fitofarmaci vengono monitorati la concentrazione media anno 2013, 2014 e 2015 espressa come sommatoria di fitofarmaci, confrontata con la rispettiva media 2010-2012 è inferiore a 1 µg/l (valore di riferimento Standard di Qualità definita nel DM 260/10).

Per quanto riguarda lo Stato Ecologico emerge che gran parte delle stazioni non raggiunge l'obiettivo di qualità “Buono”, ma il reticolo idrografico artificiale di pianura (Canale Dx Reno, Canale Candiano, Fosso Ghiaia) risulta di qualità “Sufficiente”.

Lo Stato Chimico, relativo alla presenza di sostanze prioritarie, risulta buono per la grande maggioranza delle stazioni nell'arco dei sei anni considerati 2010-2015, con alcuni netti miglioramenti rispetto al triennio 2010-2012 ed un solo picco negativo nel 2014 per la stazione di P.te Mordano.

Acque sotterranee

Dall'analisi dello stato chimico delle acque sotterranee è emerso che i due acquiferi liberi delle conoidi di Senio e Lamone hanno uno stato scarso e che sono state riscontrate criticità sia a livello quantitativo (5 pozzi su 7 nel territorio di Faenza si trovavano in condizioni scarse nel biennio 2012-2013) che a livello qualitativo (presenza di cloruri, nitrati, solfati, ammonio...). Complessivamente, nel territorio provinciale, si evidenzia che gran parte delle stazioni di pianura è in stato “buono”, sia nel periodo 2010 -2013 sia nell'anno 2014 e 2015. Nel suo complesso l'acquifero freatico di pianura fluviale presenta un lieve peggioramento, mentre il freatico di pianura costiero resta stabile.

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO MODIFICATO

Il progetto prevede l'aumento della capacità produttiva per il complesso IPPC esistente da 205.000 t/anno a 262.200 t/anno di prodotto cotto, grazie all'installazione di alcuni macchinari tra cui un nuovo forno e alcune linee produttive.

Negli ultimi anni il mercato delle piastrelle si è orientato su formati di grandi dimensioni, portando ad avere spessori maggiori, incrementando l'utilizzo di materie prime a parità di metri quadrati prodotti. L'installazione della Linea ContinuaPIU' consentirà all'azienda di produrre lastre con lato fino a 3.600 mm. Il peso delle piastrelle cotte passerà da un valore attuale di circa 22,28 kg/m² a circa 28,5 kg/m², ovviamente in funzione della tipologia di piastrella prodotta.

Per consentire questo aumento della capacità produttiva, saranno installati i seguenti **nuovi** macchinari:

- linea continua di formatura piastrelle con compattatore (senza pressa) con annesso impianto di aspirazione e abbattimento polveri per nuova linea continua;
- essiccatoio multipiano;
- nuovo forno con annesso depuratore fumi per nuovo forno (parte dell'intervento che definisce la nuova potenzialità dell'impianto);
- essiccatoio preforno;
- tre linee di cernita e confezionamento;
- due linee di rettifica;
- una linea di lappatura.

Forno, essiccatoio e depuratore fumi per nuovo forno

Il nuovo forno è a rulli, alimentato a gas metano, modello EKO 290/130,2 della ditta SACMI, con capacità produttiva di circa 272 t/giorno tal quali, cioè circa 228 t/giorno di peso cotto.

L'essiccatoio pre-forno è della ditta SACMI modello EUP 290/8,4. Il relativo impianto di abbattimento dei fumi a maniche filtranti è il modello FD/F 408 della ditta Eurofilter ma fornito dalla SACMI assieme al forno.

Nuova linea continua di formatura, impianto di aspirazione ed essiccatoio multipiano

La linea continua di formatura è denominata Linea ContinuaPIU' con compattatore modello PCR 2000.

Oltre agli accessori necessari al carico, trasporto, taglio e scarico dell'argilla e delle piastrelle, la linea è dotata di un sistema automatico e diretto di recupero degli sfridi.

Questa linea sarà principalmente dedicata alla produzione delle lastre di grande formato con lato fino a 3.600 mm.

La linea è dotata di impianto di aspirazione e abbattimento delle polveri dedicato, della ditta Eurofilter, modello FD/576.

L'essiccatoio è a 7 piani, modello E7P 285/22,6 alimentato a gas metano, adatto a lastre o piastrelle di grandi dimensioni.

Ulteriori altre linee

È prevista l'installazione di tre linee di scelta e confezionamento modello MULTIGECKO + 4PHASES 1200x1800 HS + GRIFFON, di due linee di rettifica (composte da: spazzolatrice BRUSH 2T SAT 900,

macchina da taglio Dry CUT con squadratura con SQUADRA 9+1 (1200x1800 + listelli di 150)) e di una linea lappatrice.

L'inserimento di queste macchine comporta lo spostamento/modifica al lay-out per consentire una maggiore fluidità del ciclo.

A regime il nuovo forno sarà alimentato con il materiale che sarà prodotto nella nuova Linea ContinuaPIU' o dall'aumento di produzione delle linee tradizionali in quanto tutte le sei linee esistenti funzioneranno a ciclo continuo 24/24 per 7/7.

Il ciclo produttivo resta invariato dal punto di vista delle fasi che lo compongono (schema a blocchi dell'impianto), mentre alcune delle fasi sono interessate dalle modifiche sopra esposte. Il ciclo produttivo è costituito dalle **seguenti fasi**:

1. Ingresso materie prime;
2. Preparazione impasto;
3. Recupero/ricircolo acque di lavorazione;
4. Atomizzazione e ricevimento dell'impasto pronto all'uso;
5. Pressatura;
6. Essiccazione;
7. Preparazione smalti e paste serigrafiche;
8. Smalteria;
9. Cottura;
10. Lavorazioni accessorie (lappatura, rettifica, taglio);
11. Scelta e confezionamento;
12. Magazzino e spedizione prodotto finito.

Sono parte integrante del ciclo produttivo la manutenzione, il laboratorio controlli e i servizi di logistica, compresi i sistemi di depurazione sia per le emissioni in atmosfera che per le acque di lavorazione.

FASE 1 Ingresso e deposito materie prime (non subisce modifiche rispetto allo stato ante operam)

Le materie prime per l'impasto sono di norma ricevute sfuse tramite autotreno.

Sono stivate in n. 9 box di cemento armato all'interno di un capannone e movimentate con pala meccanica che le trasferisce sulla linea di alimentazione del reparto e, tramite nastri trasportatori, sono stoccate in silos.

Nel 2015 sono state ricevute e lavorate circa 147.000 tonnellate di materie prime, inclusi gli scarti autorecuperati e recuperati da terzi.

Si ricevono circa 16 autotreni al giorno solo in orario diurno dalle 07 alle 18 dal lunedì al venerdì.

FASE 2 Preparazione e dosaggio materie prime per impasti - Reparto 1 (non subisce modifiche rispetto allo stato ante operam)

Le materie prime per l'impasto sono estratte dai silos con sistemi di pesatura automatizzata e, tramite nastri trasportatori con pesi modulati secondo ricetta, sono immesse nei n. 2 mulini di macinazione, cadauno con portata da 8,7 t/ora. Nei mulini viene immessa l'acqua.

Di norma l'acqua utilizzata in questa fase è quella recuperata, proveniente da altri reparti dopo essere stata trattata.

Dalla rotazione dei mulini (operazione che dura parecchie ore) si produce la barbotina, che è una sospensione acquosa omogenea di argille e materie prime con caratteristiche e qualità conosciute; nella fase successiva diventerà l'impasto adatto per la produzione di piastrelle. Finita la macinazione, la barbotina è scaricata in vasche, alcune sotterranee e altre fuori terra, da cui pescano le pompe dell'atomizzatore.

Il reparto attualmente lavora a ciclo continuo: 24/24 per 7/7 giorni.

FASE 3 Recupero/ricircolo acque di lavorazione - Reparto 2

È una fase trasversale a tutti i reparti in cui si utilizza acqua. Tutte le acque reflue sono ricondotte tramite un complesso sistema di canalette di raccolta e contenimento e di pompaggi al reparto macinazione argille e utilizzate per la produzione della barbotina.

Nel 2016 sono state riutilizzate 67.040 m³ di acque reflue; l'emungimento dal pozzo è stato di 68.423 m³ e il prelievo da acquedotto per uso produttivo di 3.633 m³.

Il recupero è attivo a ciclo continuo: 24/24 per 7/7 giorni.

Considerando che l'aumento della capacità produttiva sarà sopperito da approvvigionamento di semilavorati prodotti in un altro sito del gruppo, si prevede un incremento idrico per le sole acque utilizzate nelle linee di smalteria.

Sono previsti incrementi dell'approvvigionamento di circa 16.000 m³/anno per l'acqua prelevata da pozzo e di circa 19.000 m³/anno per quella riciclata internamente.

La stima dei nuovi consumi si potrebbe attestare quindi a circa 84.000 m³/anno per l'acqua prelevata da pozzo, mentre il volume di acque riutilizzate potrebbe arrivare a circa 87.000 m³/anno.

FASE 4 Produzione impasti (atomizzazione), ricevimento impasto pronto all'uso - Reparto 3 (non subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, se non per l'incremento dell'impasto pronto all'uso che farà fronte all'aumento di produzione)

La barbotina è inviata tramite due pompe all'atomizzatore, della potenzialità di 17 t/ora (408 t/giorno). L'atomizzato, cioè l'impasto pronto all'uso che esce dall'atomizzatore, è immesso dentro dei silos e sarà prelevato direttamente dalle presse del reparto successivo.

Questo reparto riceve anche l'impasto pronto all'uso prodotto in altri siti di Cooperativa Ceramica d'Imola, che è a tutti gli effetti un semilavorato e consente di produrre piastrelle con le linee produttive dal reparto presse in avanti, ovvero senza il carico e la lavorazione delle materie prime a monte. Questo impasto è immesso tramite nastri trasportatori negli stessi silos utilizzati per l'impasto prodotto internamente al servizio delle presse.

Nel 2016 sono entrate 32.799 tonnellate di impasto pronto.

A pieno regime si stima di ricevere 145.000 tonnellate/anno di impasto pronto, ovvero tutto il necessario per affrontare l'aumento di produzione, per cui la fase di atomizzazione non subisce modifiche.

Tale incremento include sia quello derivante dal maggior numero di m² versati a magazzino sia quello derivante dall'aumento del peso/m² dei formati che si potranno produrre.

Il reparto attualmente lavora a ciclo continuo: 24/24 per 7/7 giorni.

Si stima una ricezione di circa 20 autotreni al giorno solo in orario diurno dalle 07 alle 18 dal lunedì al venerdì.

FASE 5 Pressatura (compattazione) - Reparto 4 (subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, attraverso l'installazione della linea ContinuaPIU')

L'impasto pronto (prodotto internamente o ricevuto come semilavorato pronto all'uso) è estratto dai silos ed inviato alle presse.

Le presse sono sei, di tipo idraulico e automatico. La compattazione elevata dell'impasto produce un forte addensamento del corpo ceramico che contribuisce a contenere il ritiro e riduce fortemente la porosità sul cotto, aumentando la reificazione del materiale in cottura. La pressione specifica di formatura è di norma di 450/500 kg/cm².

Il ciclo continuo si svolge con un sistema automatico di carico dell'impasto nello stampo ed espulsione della mattonella formata intervallata dalla pressata.

I formati prodotti sono i seguenti (in centimetri): 30x60 - 40x60 - 60x60 - 50x50 - 50x100 - 45x90 - 90x90 - 60x120 - 60x180 - 75x150.

Nel reparto vi sono 6 presse, 2 modello ph 3800, 3 modello ph 6200 e 1 modello ph 6500.

Ogni pressa origina una linea con il suo essiccatoio e la linea di smalteria/decoro.

La modifica prevede l'installazione nel reparto della nuova Linea ContinuaPIU', senza pressa ma con rulli compattatori che conferiscono al prodotto le stesse caratteristiche di una pressa, consentendo di produrre le lastre con lunghezza fino a 3,6 metri.

FASE 6 Essiccamento - Reparto 4 (subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, in seguito all'installazione di un nuovo essiccatoio a servizio della linea ContinuaPIU')

Nel reparto vi sono 7 essiccatoi: uno per ogni pressa/linea. Sono 3 modello ECP 235/225, 2 modello ECP 235/226, 1 modello ECP 236/197 ed 1 di nuova installazione E7P 285/22,6.

Hanno la funzione di ridurre l'umidità lasciata appositamente nell'impasto per avere una migliore pressatura/compattazione e facilitare le operazioni successive di decorazione e cottura.

FASE 7 Approvvigionamento materie prime e preparazione smalti, paste serigrafiche e ricevimento smalti semilavorati pronti all'uso - Reparto 5 (non subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, se non per l'incremento dello smalto pronto all'uso)

Le materie prime per smalti, paste serigrafiche e gli inchiostri sono ricevute di norma in sacchi su bancali o contenitori a tenuta, depositati a terra o in scantie, in capannone dedicato coperto, adiacente al reparto in cui vengono utilizzate; sono movimentate a mano o con carrelli elevatori. Il loro ricevimento avviene solo in orario diurno.

Le materie prime per smalti e paste serigrafiche sono prelevate dal deposito direttamente in sacchi o nella quantità stabilita dalla ricetta e versate dentro appositi contenitori per la carica del mulino; l'operazione di macinazione dà origine allo smalto pronto all'uso. Nel reparto vi sono n. 12 mulini.

Lo smalto pronto è scaricato in vasche di stoccaggio da cui la produzione preleva il quantitativo necessario. Di norma si produce sempre lo smalto necessario al lotto in produzione senza fare stoccaggio di semilavorato.

Questo reparto riceve anche smalto pronto all'uso prodotto in altri siti di Cooperativa Ceramica d'Imola, scaricato in vasche ed utilizzato tal quale in produzione.

Tutte le operazioni fatte nell'ambito della lavorazione degli smalti sono svolte al coperto, in aree perimetrate da canalette di contenimento ricondotte all'impianto di depurazione interno, in modo da evitare qualsiasi dispersione in caso di versamenti accidentali.

Nel 2016 sono state utilizzate 3.284,6 tonnellate di materie prime per smalti e additivi.

Il progetto di potenziamento non prevede modifiche o nuove installazioni di macchinari in questo reparto, che riceverà smalti semilavorati pronti all'uso provenienti da altri siti di Cooperativa Ceramica d'Imola. Si stima possano essere ricevute 3.350 t/anno (10 t/giorno) di smalti semilavorati prodotti in altro sito di proprietà; il quantitativo prodotto nel sito rimane invariato rispetto all'assetto attuale. Si stima una ricezione di circa 3 autotreni a settimana per sopperire a tali approvvigionamenti solo in orario diurno dalle 07 alle 18 dal lunedì al venerdì. Il reparto mantiene l'orario di doppio turno giornaliero dalle 4.00 alle 20.00.

FASE 8 Smaltatura - Reparto 6 (subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, in seguito all'installazione di una nuova smaltatrice a servizio della linea ContinuaPIU')

Nel reparto vi sono 6 smaltatrici, una per ogni pressa/linea. Anche la nuova Linea ContinuaPIU' sarà dotata di una smaltatrice dedicata al decoro posta in coda. Le smaltatrici servono per eseguire i decori sulle mattonelle tramite l'applicazione dello smalto e/o dell'inchiostro. Nel caso di articoli a tutta massa si ha solo un trasferimento nella fase di cottura. Attualmente 4 linee lavorano a ciclo continuo 24/24 per 7/7 giorni; le altre 2 linee sono utilizzate per staffette e cambi formato e vengono accese allo spegnimento di altre.

FASE 9 Cottura - Reparto 7 (subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, in seguito all'installazione del nuovo forno e relativo essiccatoio pre-forno)

Nel reparto vi sono 3 forni con un essiccatoio pre-forno ciascuno; si prevede l'installazione di un quarto forno (F4). I forni sono modello Sacmi FMP 240/111,3 (F1 e F2), FMP2900/115,5 (F3) ed EKO 290/130,2 (new F4) tutti alimentati a gas metano e tutti a ciclo continuo 24/24 per 7/7 giorni. Il materiale entra ed esce dal forno in automatico; cuociono tutti i formati prodotti. Ogni forno è fornito di impianto di depurazione fumi dedicato ed ogni forno ha un recupero di calore che può essere a monte (sul forno stesso) o a valle del circuito di espulsione fumi. Tutti i depuratori dei fumi lavorano a ciclo continuo 24/24 per 7/7giorni. Il quarto forno, la cui installazione è prevista nell'ambito del progetto di potenziamento, è del modello EKO 290/130,2 con potenza termica da 7.300 kWh e con capacità produttiva di 228 t/giorno di prodotto cotto, con essiccatoio pre-forno modello EUP290/8,4 a recupero; funziona quindi senza bruciatore ma solo con i fumi di recupero. Il reparto lavora a ciclo continuo 24/24 per 7/7 giorni.

FASE 10 Lavorazioni accessorie: rettifica, lappatura, lucidatura, taglio - Reparto 8 (subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, in seguito all'installazione di due nuove linee di rettifica e di una nuova linea di lappatura)

In questo reparto si eseguono le lavorazioni accessorie sulle piastrelle necessarie per una caratterizzazione estetica superiore. Col taglio dai formati grandi si ottengono dei sottomultipli. Saranno installate due nuove linee di rettifica ed una nuova linea di sola lappatura per potere lavorare i m² di nuova produzione. Nel reparto complessivamente ci saranno 10 linee di lavorazioni accessorie a ciclo continuo 24/24 per 7/7 giorni.

FASE 11 Scelta e confezionamento, imballaggio e deposito prodotti finiti - Reparto 9 (subisce modifiche rispetto allo stato ante operam, in seguito all'installazione di tre nuove linee di scelta e imballaggio)

In questo reparto le piastrelle sono controllate e scelte (cernite), sia dal punto di vista visivo per le dimensioni e le caratteristiche, attraverso apparecchiature in grado di valutare la planarità dello squadro, che dal punto di vista estetico, tramite l'addetto. Una volta scelte, le piastrelle sono confezionate prima in scatole e poi in bancali e successivamente consegnate al magazzino prodotto finito. Saranno installate tre nuove linee di scelta e imballaggio per potere lavorare i m² di nuova produzione. Nel reparto vi saranno 7 linee di cernita a ciclo continuo 24/24 per 7/7giorni.

FASE 12 Magazzino e spedizione prodotti finiti - Reparto 10

Nelle aree denominate 5A e 5B del complesso IPPC, vengono svolte le attività di logistica con la movimentazione del prodotto finito che viene caricato su autotreni (numero medio giornaliero stimato, pari a circa 31). Questa attività si svolge in orario diurno con turno giornaliero 8-18 da lunedì a venerdì. Anche i piazzali comuni tra le aree 5M e 5D sono usati per lo stoccaggio e la spedizione dei prodotti finiti.

A supporto del ciclo produttivo vero e proprio si trovano le seguenti attività.

Trattamento acque di processo - Reparto 2

L'impianto di depurazione delle acque reflue è costituito da due sezioni distinte:

- una al servizio delle linee delle lavorazioni accessorie;
- una al servizio delle acque reflue di tutte le restanti fasi del ciclo.

Nella prima sezione, con una portata nominale di 500 m³/h, l'acqua ricircola continuamente passando dentro a dei chiarificatori che, con l'aiuto di polielettrolita, favoriscono la sedimentazione dei fanghi i quali, dopo trattamento di ispessimento tramite filtropressatura, sono inviati a centri di recupero esterni all'azienda. L'acqua reflua con il suo carico inquinante in arrivo dai reparti (macinazione smalti, tintometro, smalteria) si omogeneizza in una vasca da circa 28 m³. Tramite pompa, è avviata in due coni sedimentatori/separatori nei quali avviene la separazione tra l'acqua, che stramazza dalla parte superiore, ed il fango che precipita sul fondo. L'acqua è utilizzata assieme alle acque grezze del reparto macinazione argilla, sostanzialmente per ridurne il peso/litro nella fase di carico mulini, mentre il fango è utilizzato in modo controllato/misurato nella ricetta dell'impasto.

Il dosaggio delle acque e dei fanghi nel ciclo produttivo avviene in modo automatico, tramite pompe e tubazioni fisse. Qualora i polmoni dell'acqua sedimentata fossero pieni, in caso di necessità, o quando sono vuoti i polmoni dell'acqua limpida, per non attingere dal pozzo o dall'acquedotto, in automatico si attiva il secondo assetto dell'impianto, ovvero la sezione del depuratore chimico-fisico.

La seconda sezione, che può funzionare in serie alla prima o in alternativa, è costituita da un trattamento chimico-fisico, con l'aggiunta di reagenti; si ottiene così un'acqua reflue priva di solidi sospesi e di effetti cromatici e si producono fanghi di depurazione.

Il ciclo è il seguente. Tramite pompa, partendo dalla stessa vasca di omogeneizzazione, l'acqua passa in un reattore ove si dosano i reagenti (policloruro di alluminio e polielettrolita anionico/cationico). I dosaggi sono costanti e calibrati in sintonia con la portata di acqua in ingresso. L'acqua passa quindi in un cono sedimentatore nel quale i fanghi precipitano sul fondo e l'acqua limpida stramazza da sopra finendo nel polmone dell'acqua pulita da utilizzarsi sempre nel reparto macinazione ma solo dove serve acqua priva di effetti cromatici; il fango come il precedente è utilizzato in modo controllato/misurato nella ricetta dell'impasto. Per un migliore e maggiore utilizzo, questa acqua è tagliata con quella del pozzo ed il suo scopo principale è il lavaggio delle attrezzature e del reparto.

Sull'impianto di trattamento non sono previste modifiche.

Impianto di cogenerazione (produzione energia) – Reparto 3

È presente un impianto da 4 MW_e che produce energia elettrica per il sito e cede alla rete l'esubero di produzione; inoltre recupera tutti i cascami (fumi) termici nell'atomizzatore.

Nel 2016 sono stati auto prodotti 31.065.000 kWh/anno dei quali 30.653.792 kWh/anno auto consumati e 411.208 kWh/anno ceduti alla rete.

C1.4) ADEGUAMENTI E MODIFICHE

Nel paragrafo precedente è già stato descritto il ciclo produttivo con le modifiche in oggetto.

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE (solo per impianti nuovi)

1. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Al sito afferiscono le seguenti tipologie di acque:

- acqua potabile da acquedotto, fornita da Hera, è utilizzata per tutti i servizi del sito e per qualche lavorazione ritenuta particolare, quale la preparazione del polielettrolita utilizzato negli impianti di recupero dell'acqua;
- acqua dal pozzo, prelevata ed utilizzata nelle fasi produttive come materia prima ad integrazione e diluizione delle acque grezze che si riutilizzano internamente; con provvedimento n. 4766 del 11/09/2017, avente ad oggetto "Acque demanio idrico acque sotterranee Proc. RA00A0034/07RN01 Comune di Faenza (RA) ditta: Cooperativa Ceramica d'Imola scarl. Uso industriale rinnovo di concessione ordinaria con variante sostanziale e cambio di titolarità" è stata rilasciata da ARPAE SAC Ravenna la concessione per il prelievo da pozzi pari a 135.000 m³/anno;
- acqua grezza da lavorazioni che si genera nei reparti di macinazione e smaltatura ed è riutilizzata tal quale per la produzione della barbotina;
- acqua depurata/chiarificata per uso industriale, utilizzata miscelata all'acqua del pozzo per i lavaggi delle attrezzature e dei reparti, riducendone i consumi;

	2014	2015	2016	Stima post modifica
Consumo totale (m ³ /a)	94.078	115.067	139.096	175.000
Prelievo da pozzo (m ³ /a)	47.983	54.041	68.423	84.000
Prelievo da acquedotto (m ³ /a)	1.880	3.271	3.633	4.000
Reflui di processo scaricati (m ³ /a)	0	0		0
Fabbisogno preparazione impasto (m ³ /a)	34.469	32.890	52.153	55.000
Acqua recuperata (m ³ /a)	44.215	57.755	67.040	87.000

Consumo per servizi (m ³ /a)	4.988	4.114	3.764	5.000
---	-------	-------	-------	-------

Consumi idrici 2014, 2015, 2016 e stima progetto

Come da indicazione del Piano di Adeguamento e Miglioramento del provvedimento di AIA n. 4090/2012, il sito sarà allacciato al canale emiliano romagnolo (CER) non appena sarà disponibile la condotta di derivazione dallo stesso.

Le BAT indicano un consumo specifico di 7-15 m³/1.000 m² ed anche il valore del fabbisogno idrico per la preparazione dell'impasto deve essere coperto da oltre il 70% da acque di ricircolo per la produzione di piastrelle in gres porcellanato smaltato, mentre deve essere maggiore del 10% nella produzione di gres porcellanato non smaltato.

Considerando che nel 2016 il consumo idrico (escluso il contributo delle acque recuperate) è stato pari a 72.056 m³ e la produzione versata a magazzino pari a 5.601.359 m², l'indicatore è 12,86 m³/1.000m², in linea con quanto previsto dalle Migliori Tecniche Disponibili.

Il grado di copertura del fabbisogno idrico per la preparazione dell'impasto con acque reflue nel 2016 è stato pari a 88,3%.

Visto che l'aumento della capacità produttiva sarà sopperito da approvvigionamento di semilavorati prodotti in altro sito del gruppo, si prevede il solo aumento delle acque utilizzate nelle linee di smaltatura. Sono previsti incrementi dell'approvvigionamento di circa 16.000 m³/anno per l'acqua prelevata da pozzo e di circa 19.000 m³/anno per quella riciclata internamente.

La stima dei nuovi consumi si attesta quindi a circa 84.000 m³/anno emunti da pozzo, mentre il volume di acque riutilizzate arriverà a circa 87.000 m³/anno.

2. SCARICHI IDRICI

Nel sito sono presenti due reti fognarie per i seguenti scarichi idrici:

- acque reflue dalle attività produttive, destinate a recupero dopo trattamento nel depuratore interno;
- acque reflue domestiche trattate in fosse Imhoff o in vasche ad ossidazione totale insieme alle acque bianche e alle acque meteoriche, ivi comprese quelle di prima pioggia, trattate secondo le norme vigenti. Lo scarico di acque meteoriche è dotato di una serranda di intercettazione della rete fognaria da attivare in caso di emergenza in seguito a sversamenti, per ridurre il rischio di fuoriuscita di uno scarico non conforme.

Le destinazioni finali sono lo Scolo Cantrighella o la pubblica fognatura per la parte di via Pana 10 e lo Scolo Fosso Vecchio per la parte di via Bisaura 20.

Il sistema di raccolta, riutilizzo e depurazione funziona in automatico. Sono previsti allarmi, in vari punti del ciclo, per evidenziare le eventuali anomalie al servizio di reperibilità 24 ore su 24, il quale nel caso provvede all'intervento necessario.

Sui piazzali è attivo un servizio di moto spazzatrice che con cadenza quindicinale pulisce le aree esterne e le strade affinché eventuali polveri depositate sul suolo non vengano disperse negli scarichi idrici.

Lo stabilimento non ha scarichi di acque reflue industriali.

La modifica sostanziale non apporta modifiche alla situazione esistente ed autorizzata.

Attuando il recupero di parte delle acque di scarico, non si ritiene che l'attività di Cooperativa Ceramica d'Imola impatti negativamente sullo stato delle acque superficiali.

3. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate

Nel complesso in esame si individuano le emissioni in atmosfera convogliate riassunte nella tabella di seguito riportata, con indicazione dei relativi sistemi di abbattimento eventualmente ad esse asserviti e l'indicazione rispetto allo stato di progetto (eliminata, esistente, esistente modificata, nuova).

Punto di emissione, fase e reparto		Stato emissione	Sistema di abbattimento
E1	Atomizzazione – Reparto 3	Esistente	Filtro carico silos atomizzato
E2	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente modificata	Filtro a maniche reparto presse
E3	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente modificata	Filtro a maniche reparto presse
E4	Smalteria – Reparto 6	Esistente modificata	Filtro a maniche reparto smalteria
E5	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	Filtro a maniche con adsorbimento su calce del Fluoro, reparto cottura
E6	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	Filtro a maniche con

			adsorbimento su calce del Fluoro, reparto cottura
E7	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	Filtro a maniche con adsorbimento su calce del Fluoro, reparto cottura
E8	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	/
E9	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente	Filtro a maniche pulizia pneumatica presse e silos
E10	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente modificata	/
E11	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente modificata	/
E12	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente modificata	/
E13	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente modificata	/
E14	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E15	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E16	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	/
E17	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	/
E18	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	/
E19	Squadatura e lappatura – Reparto 8	Esistente	Filtro a maniche pulizia pneumatica
E20	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E21	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E22	Squadatura e lappatura – Reparto 8	Esistente	Filtro a maniche a servizio spazzolatura scelta
E23	Manutenzione servizi e laboratorio – Reparto 10	Esistente	Filtro a maniche
E24	Manutenzione servizi e laboratorio – Reparto 10	Esistente	/
E25	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente modificata	/
E26	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente	/
E27	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	/
E28	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E29	Cottura – Reparto 7	Esistente modificata	/
E30	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E31	Manutenzione servizi e laboratorio – Reparto 10	Esistente	/
E32	Cottura – Reparto 7	Nuova	Filtro a maniche con adsorbimento su calce del Fluoro, reparto cottura
E33	Atomizzazione – Reparto 3	Esistente modificata	Filtro a maniche atomizzatore
E34	Preparazione smalti – Reparto 5	Esistente	Filtro a maniche macinazione smalti
E35	Preparazione impasto argilloso – Reparto 1	Esistente modificata	Filtro a maniche reparto presse
E36	Preparazione impasto argilloso – Reparto 1	Esistente modificata	Filtro pulizia pneumatica atomizzatore, presse, sili
E37	Manutenzione servizi e laboratorio – Reparto 10	Esistente	/
E38	Manutenzione servizi e laboratorio – Reparto 10	Esistente	/
E39	Squadatura e lappatura – Reparto 8	Esistente modificata	/
E40	Cottura – Reparto 7	Nuova	/
E41	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E42	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Esistente	Filtro a maniche a servizio pressatura
E43	Cottura – Reparto 7	Esistente	/
E44	Cottura – Reparto 7	Nuova	/

E45	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Nuova	Filtro a maniche reparto Linea Continua 1
E46	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Nuova	/
E47	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Nuova	/
E48	Pressatura ed essiccazione – Reparto 4	Nuova	/
E78	Squadratura e lappatura – Reparto 8	Esistente	/
E79	Squadratura e lappatura – Reparto 8	Esistente	/

Il processo non subisce variazioni in quanto il progetto di potenziamento consiste nella realizzazione di una nuova linea di produzione delle piastrelle con metodo innovativo di pressatura (di tipo continuo).

Questo comporta l'installazione di nuovi impianti (e di conseguenza di nuovi punti di emissione convogliata) a servizio dello stabilimento, ma anche interventi migliorativi sulle emissioni attualmente autorizzate con conseguente riduzione degli inquinanti emessi in atmosfera.

Le materie prime non vengono modificate, ma possono subire variazioni nelle proporzioni in base alle tipologie di prodotti.

Nel nuovo assetto impiantistico è prevista l'installazione di nuovi punti di emissione in atmosfera, in particolare E32 (nuovo forno), E40 (essiccatoio ingresso forno 4), E44 (raffreddamento diretto forno 4), E45 (depolveratore reparto continua 1), E46 (essiccatoio continua 1 E7P camino 1), E47 (essiccatoio continua 1 E7P camino 2), E48 (essiccatoio continua 1 E7P camino 3). È prevista la modifica dell'assetto attualmente autorizzato dei punti di emissione esistenti al fine di ridurre le emissioni nonostante l'incremento di produzione.

Per tutte le emissioni in atmosfera convogliate vengono adottate le migliori tecnologie disponibili, che consistono in una fitta rete di punti di captazione, ricondotti ad abbattitori forniti di filtri a maniche; nel caso dei fumi di cottura è previsto l'inserimento di un reagente per l'abbattimento del fluoro (calce).

Gli inquinanti presenti nelle attività per i quali sono predisposti controlli e monitoraggi sono:

- F (fluoro),
- Pv (polveri),
- Pb (piombo),
- NOx (ossidi di azoto),
- CO (monossido di carbonio),
- SOx (ossidi di zolfo),
- COT (carbonio organico totale),
- di cui Aldeidi.

Nelle nuove emissioni i sistemi di contenimento sono presenti solamente nella E32 ed E45; le altre nuove emissioni non prevedono sistemi di contenimento.

In merito ai sistemi di abbattimento di fluoro e piombo il sistema di filtrazione a maniche attivate con calce risulta essere la miglior tecnica disponibile ai sensi delle linee guida italiane ed europee per il settore ceramico. Il rendimento di tale tecnica è di almeno il 90%. Il fluoro è naturalmente presente nelle argille e a livello di interventi sulle materie prime, la migliore tecnica per la riduzione del quantitativo emesso, consiste nella scelta di materie prime e additivi con bassi tenori di fluoro: per la preparazione dell'impasto si utilizza una miscela di sabbia, argilla e feldspati come indicato nel bref di riferimento, per limitare l'emissione di fluoruri.

Emissione sostanze odorigene

Il territorio del Comune di Faenza è interessato da diverse attività che impattano sulla qualità dell'aria con emissioni di carattere odorigeno, per cui su questo tema si pone particolare attenzione, tanto che il Comune ha attivato, con alcune aziende del territorio, un "Protocollo per il miglioramento della qualità ambientale nell'area industriale di Faenza" firmato il 03/07/2017". Anche se lo stabilimento di Cooperativa Ceramica d'Imola non è incluso in detto protocollo, nel presente provvedimento l'aspetto delle emissioni odorigene è stato ampiamente approfondito.

Al fine di valutare l'impatto odorigeno generato dall'azienda, allo stato attuale, in data 18/05/2017 sono stati eseguiti campionamenti ai camini delle emissioni E5, E6 ed E7 (tutte relative ai forni) al fine di valutare la concentrazione di odore in uscita (metodo di prova UNI EN ISO 13725:2004).

Il progetto non prevede alcuna modifica del ciclo produttivo attualmente in essere, si prevede comunque un aumento delle Emissioni Odorigene totali.

Nonostante ciò, per valutare l'impatto odorigeno del nuovo assetto aziendale (stato di progetto) sono state effettuate (da ARPAE) simulazioni modellistiche considerando lo stato di fatto (ante operam) e lo stato di progetto (post operam). Da queste simulazioni risulta che le concentrazioni ante e post operam sono confrontabili (le differenze più significative sono in corrispondenza dei recettori più vicini all'impianto con distanze inferiori a 200 m) ed in particolare per il recettore costituito dal Centro Commerciale prossimo allo stabilimento, non sembrano evidenziarsi aggravii in termini di impatto odorigeno.

Ciò nonostante, vista la diversità emersa tra le valutazioni effettuate dalla ditta e le elaborazioni di ARPAE, facendo riferimento alle dichiarazioni dell'azienda relativamente alle concentrazioni odorigene ottenibili in seguito agli interventi di mitigazione previsti, nella sezione seguente sono stati inseriti valori di concentrazione massimi da rispettare per i diversi punti di emissione presi in considerazione.

Emissioni diffuse

Per evitare il verificarsi di emissioni di tipo diffuso polverulento, sono svolte con frequenza quindicinale le pulizie delle aree esterne mediante moto spazzatrice; sono inoltre attive delle moto spazzatrici/lava pavimenti per le aree interne.

Entrambe le operazioni riducono la polvere sui piazzali e sulle strade impedendone la diffusione per via aerea e nelle acque di scarico in caso di pioggia.

Nella sezione di ingresso del capannone delle terre è stata installata una barriera osmogenica e un nebulizzatore di acqua, che abbatte le polveri diffuse che si generano dallo scarico dei camion e dalla movimentazione della pala.

La modifica presentata non prevede nessuna variazione alla situazione precedente, in quanto non è prevista modifica nel processo produttivo.

Emissioni fuggitive

Tale tipologia di emissioni non è presente nel complesso della Cooperativa Ceramica d'Imola dal momento che non esistono condutture con raccordi, flange o altro che trasportino sostanze gassose o liquide facilmente evaporabili; inoltre non si utilizzano sostanze o elementi chimici che producono vapori all'utilizzo.

Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Tali emissioni sono riconducibili alle situazioni di stallo dei forni, in cui l'emissione è costituita dai gas di combustione del metano.

Emission Trading e altri gas ad effetto serra

La direttiva Emission Trading (Direttiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 13 ottobre 2003, ETS) è uno degli strumenti di cui si è dotata l'Unione Europea per raggiungere gli obiettivi di riduzione delle emissioni di anidride carbonica definiti con il protocollo di Kyoto.

La direttiva ETS disciplina il commercio delle emissioni di CO₂ provenienti dalle attività energetiche di produzione e trasformazione di vari prodotti industriali attraverso un meccanismo basato sull'assegnazione a ciascun impianto di un tetto di emissioni annuali (cap) e di corrispondenti quote di emissioni, espresse in tonnellate di CO₂. Se le emissioni effettive annuali risultano inferiori a quelle autorizzate, le quote di emissioni residue possono essere cedute ad altri che invece ne difettano (trade).

Per il complesso in oggetto (denominato Sito 5) si riportano di seguito le emissioni di CO₂ anche rapportate ai m² versati a magazzino

Emissioni di gas effetto serra (t di CO ₂ equivalente e indicatore rispetto a 1000 m ² prodotti e versati a magazzino)				
	2013	2014	2015	Stima stato di progetto
t	33.218	32.133	35.801	49.096
t/1000 m²	6,87	6,80	7,28	5,34

4. GESTIONE RIFIUTI

Rifiuti prodotti

Nell'attività di produzione di piastrelle si producono scarti, che vengono direttamente reintrodotti nel processo e rifiuti gestiti in regime di deposito temporaneo, destinati a recupero o smaltimento presso impianti terzi o ad altri stabilimenti del gruppo autorizzati al recupero degli stessi all'interno del proprio processo produttivo.

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

L'attività di gestione è effettuata tutta da personale di Cooperativa Ceramica d'Imola con l'ausilio di un software che agevola la gestione e permette di emettere formulari, stampare i registri bollati e di redigere annualmente il MUD.

In seguito al potenziamento si stima un incremento nella produzione di rifiuti quali sfridi e scarti cotti (CER 101208) e fango filtropressato (CER 080202) fino quasi al doppio e dei rifiuti derivanti dai sistemi di abbattimento dei fumi (CER 101209) di circa un quarto, rispetto a quanto prodotto negli ultimi anni (2015-2016).

Rifiuti recuperati

Per quanto riguarda il riutilizzo nel ciclo produttivo degli scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti e dei fanghi, delle acque, delle polveri e di rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione dell'industria ceramica, la ditta Cooperativa Ceramica d'Imola s.c. è iscritta nel registro provinciale delle imprese che effettuano l'attività di recupero rifiuti non pericolosi sottoposti a procedura semplificata ai sensi degli artt. 214 e 216 del D.Lgs 152/06 e smi ed ai sensi del D.M 05/02/01998 e smi, con i numeri 88 ed 89, per lo

svolgimento dell'attività R5 riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, relative alle seguenti tipologie di rifiuti:

TIPOLOGIA	CER
<i>Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di altri rivestimenti (inclusi materiali ceramici)</i>	
Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	080202
Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	080203
<i>Rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione</i>	
Polveri e particolato	101203
Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	101208

Le due iscrizioni sono relative alle due parti dell'attuale complesso IPPC individuate con due numeri civici differenti in quanto in passato afferenti a due stabilimenti distinti, per un totale di 18.000 t/a.

Le modalità di gestione dei rifiuti prodotti e recuperati non subiscono modifiche in seguito al potenziamento dell'impianto.

5. INQUINAMENTO ACUSTICO

L'area è a destinazione prevalentemente industriale pertanto si avrà la presenza di alcuni edifici residenziali inseriti nel contesto industriale.

Dal punto di vista della dislocazione dei reparti e delle attività produttive, la situazione è la seguente:



Gli stabilimenti A e B non sono più produttivi ed attualmente svolgono solo la funzione di magazzino, mentre in M e D sono svolte le attività produttive vere e proprie:

- stabilimento **A**: si svolgono le sole attività di logistica con la movimentazione di pedane mediante 1-2 carrelli diesel durante l'orario 8,00-18,00 (dal lunedì al venerdì);
- stabilimento **B**: si svolgono le sole attività di logistica con la movimentazione di pedane mediante 5-6 carrelli diesel durante l'orario 8,00-18,00 con caricamento di camion ricevuti all'interno in orario 8,00-12,00 e 13,30-17,20 (dal lunedì al venerdì);
- stabilimento **M**: consta di un reparto per deposito, dosatura, macinazione e atomizzazione terre da destinarsi allo stabilimento D per la produzione di piastrelle. E' inoltre presente un reparto per la dosatura e macinazione degli smalti destinati sempre allo stabilimento D. Gran parte dello stabilimento M è dedicato alla lavorazione a freddo delle piastrelle cotte (rettifica, taglio, lappatura, ecc.) e la successiva scelta e confezionamento del prodotto lavorato;

- **stabilimento D: tale edificio è oggetto della previsione di potenziamento della capacità produttiva di piastrelle.** Infatti presso di esso attualmente avviene la produzione di piastrelle partendo da polveri atomizzate nell'adiacente Stabilimento M. Il processo prevede: pressatura atomizzata, essiccazione, smaltatura, cottura, scelta e confezionamento. Parte del prodotto cotto viene rettificato e lappato (lavorazioni a freddo).

Le sorgenti sonore significative presenti e previste nella situazione post operam sono così definite ed identificate:

1. S1 Impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica e termica da gas naturale comprendente diverse sorgenti sonore (cogeneratore collocato in locale tecnico chiuso, gruppi elettroventilatori, torre evaporativa, ingresso e uscita ventilazione, torrino estrazione aria, filtro aria comburente);
2. S2 Area termoretrazione pallet;
3. S3 Impianto di aspirazione reparto macinazione smalti;
4. S4 Movimentazione con pala e scarico materie prime;
5. S5 Aspirazione reparto atomizzatore;
6. S6 Filtro pulizia pneumatica;
7. S7/1 Motore emissione E39;
8. S7/2 Compressori;
9. S8 Area termoretrazione pallet;
10. S9 Camini forni (n. 6);
11. S10 Camini essiccatoi presse (n. 6);
12. S11 Ventilatori raffreddamento olio presse;
13. S12 Filtro carico sili e Filtro reparto presse;
14. S13 Filtro reparto smalteria;
15. S14 Locale compressori;
16. S15/1-2-3 Filtri fumi forno, pulizia pneumatica ed essiccatoio preforno;
17. S15/4 Filtri fumi forno, pulizia pneumatica ed essiccatoio preforno;
18. S16/1 Torre di raffreddamento ad acqua;
19. S16/2 Scambiatori recupero cogenerazione;
20. S16/3 Camino condotta aria cogeneratore;
21. S16/4 Filtro aria cogeneratore;
22. S16/5 Presa d'aria cogeneratore;
23. S17 Movimentazione scarto cotto con pala meccanica e muletti;
24. S18 Presse;
25. S19 Macchine di scelta (vicino a portone);
26. S20 Aspiratore cernita;
27. S21 Area di termoretrazione pallet;
28. S22 Portone tra reparto cernita e reparto forni;
29. S23/1 Pompe acqua depuratore;
30. S23/2 Vaglio acque depuratore;
31. S24/1 Camino espulsione aria;
32. S24/2 Torrini espulsione aria (n. 3);
33. S25 Setaccio depuratore acqua;
34. S26 Cabina elettrica;
35. S27 Filtro a maniche (nuovo);
36. S28 Camino nuovo essiccatoio;
37. S29 Nuovo camino emergenza;
38. S30 Nuovo camino di raffreddamento;
39. S31 Nuovo camino di raffreddamento;
40. S32 Camino 1 nuovo essiccatoio;
41. S33 Camino 2 nuovo essiccatoio;
42. S34 Camino 3 standardizzazione;
43. S35 Filtro a maniche (nuovo)

Le sorgenti sonore sono prevalentemente funzionanti 24 ore su 24. Le movimentazioni con pala meccanica, sorgente S17, le sorgenti S2, S8, S21 relative alle aree di termoretrazione pallet e la sorgente S3, impianto di aspirazione reparto macinazione smalti, sono attive esclusivamente in tempo di riferimento diurno. La Ditta adotta un programma di manutenzione che permette il funzionamento ottimale delle apparecchiature evitando incrementi di rumorosità dovuti a malfunzionamenti; inoltre adotta sistemi di mitigazione attivi quali cabine di insonorizzazione e silenziatori:

SORGENTI SONORE	MITIGAZIONE
S3 Impianto di aspirazione reparto macinazione smalti	Ventilatore coibentato con cabina insonorizzante

S6 Filtro pulizia pneumatica	Gruppo di ventilatori coibentati con cabina insonorizzante
S12 Filtro carico sili e Filtro reparto presse	Ventilatore coibentato con cabina insonorizzante
S13 Filtro reparto smalteria (ventilatore e camino emissione E35)	Ventilatore coibentato con cabina insonorizzante
S13 Filtro reparto smalteria (ventilatore e camino emissione E35)	Silenziatore coassiale sul camino
S32 – S33 – S34	Sorgente insonorizzata con silenziatore a camino
S35	Sorgente insonorizzata con cabina

Dalle valutazioni effettuate dalla ditta l'intervento di potenziamento risulta compatibile con la norma vigente in materia di acustica, anche in seguito all'attuazione di quanto previsto al paragrafo D2.7 seguente.

6. MATERIE PRIME, DI SERVIZIO E ADDITIVI

Il potenziamento dell'attività produttiva nel complesso IPPC comporta l'aumento dell'utilizzo delle materie prime e dei reagenti, rispetto a quanto utilizzato negli anni 2014-2015:

Materie prime, di servizio, ausiliarie	Consumo t/a (rif. 2014)	Consumo t/a (rif. 2015)	Consumo t/a (rif. 2016)	Utilizzo max stato di progetto (stima) t/a
Materie prime per la preparazione dell'impasto (escluso atomizzato da terzi)	117.383,84	131.957,37	118.991	140.000
Atomizzato pronto all'uso (da terzi)	36.619	33.857	32.799	145.000
Smalto semilavorato pronto all'uso (da terzi)	0	0	1.411	3.500
Materie prime per smalti	2.908,10	3.317,42	3.284,60	3.500
Additivi	725,10	661,13	675,04	700
Reagenti per impianto di depurazione acque e sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera	78,52	123,79	134,25	200

7. ENERGIA – BILANCIO ENERGETICO

L'attività svolta da Cooperativa Ceramica d'Imola nel sito di Faenza viene alimentata con energia elettrica prodotta per la maggior parte (circa 87% nel 2016) dal cogeneratore interno installato nel 2008 e per il fabbisogno restante (circa 13% nel 2016) dalla rete di distribuzione, alla quale confluisce anche il surplus prodotto nel caso di interruzione o riduzione dell'attività (impianti non a regime).

In seguito all'installazione dei nuovi macchinari, in particolare del nuovo forno, il consumo di energia elettrica aumenta, rimanendo costante l'energia autoprodotta dal cogeneratore, sul quale non sono previsti interventi, in questo modo la percentuale di energia approvigionata dalla rete sale a circa il 22% (copertura del cogeneratore al 73,7%).

A parziale compensazione dell'incremento del fabbisogno energetico, Cooperativa Ceramica d'Imola si impegnerà con il Comune di Faenza per la realizzazione di un progetto nell'ambito del Piano d'Azione per l'Energia Sostenibile (PAES).

Si riportano di seguito i consumi relativi agli anni 2014-2016 e la stima di quelli previsti nello stato di progetto.

	2014	2015	2016	Stato di progetto
Consumo gas naturale (Sm³/anno)	16.799.592	18.900.749	21.401.892	29.000.000
Gas naturale per produzione (Sm³/anno)	12.093.792	13.539.347	14.567.892	21.500.000
Gas naturale per cogenerazione (Sm³/anno)	4.705.800	5.344.350	6.834.000	7.150.000
EE utilizzata (kWh/anno)	25.515.072	29.689.884	35.611.547	47.450.000
EE acquistata (kWh/anno)	5.500383	6.629.328	4.957.755	12.450.000
EE autoprodotta (kWh/anno)	20.622.812	24.292.500	31.065.000	35.000.000
EE autoprodotta utilizzata (kWh/anno)	19.764.049	23.410.921	30.653.792	35.000.000
EE autoprodotta ceduta (kWh/anno)	858.763	881.579	411.208	/

I consumi in termini assoluti sono leggermente aumentati nel 2015 a causa della messa in opera del ciclo continuo, rendendo difficile il confronto con gli anni precedenti.

A seguito della modifica proposta, si stima, parallelamente all'incremento produttivo, una richiesta di energia elettrica maggiore corrispondente a circa 7.500.000 kWh/anno in più rispetto al 2016, prelevati dalla rete.

Per quanto riguarda il consumo di metano, si stima un aumento del consumo pari a 35,5% con consumo totale pari a 29.000.000 Sm³/anno, rispetto al 2016.

8. INTERFERENZA DELLE OPERE SU SUOLO E SOTTOSUOLO

Il progetto di incremento della capacità produttiva dell'impianto Cooperativa Ceramica d'Imola non comporta consumo di suolo.

Il progetto non prevede modifiche rispetto all'attività di gestione dei rifiuti (recupero in procedura semplificata) e neanche la realizzazione di impianti di gestione e trattamento dei rifiuti né in fase di cantiere né in quella di esercizio, fatta eccezione per i normali rifiuti derivanti dalle operazioni di cantiere.

In merito alla tutela della qualità del suolo e del sottosuolo è ragionevole ritenere pressoché nulli gli impatti sul suolo e sottosuolo associati all'incremento della capacità produttiva dell'impianto richiesta.

L'attività attualmente è assoggettata all'autovalutazione dell'impianto ai sensi del D.M. 272/2014, ovvero valuta il rischio che consegue dall'utilizzo, dalla movimentazione e dallo stoccaggio delle materie prime potenzialmente pericolose e, se del caso, elabora una relazione di riferimento che fissi i punti per la valutazione dell'inquinamento sussistente sul sito; in questo modo, in caso di cessazione dell'attività, si potrà ottenere un parametro/peso ambientale dell'attività stessa.

Con nota PG 40564 del 23/04/2015 Cooperativa Ceramica d'Imola ha presentato in allegato al report annuale relativo alle attività del 2014, la documentazione relativa alla verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, dalla quale emerge, alla luce di tutte le considerazioni fatte in merito alle sostanze pericolose pertinenti, alla loro gestione e alle caratteristiche del sito, la non necessità di elaborare la relazione di riferimento prevista dal D.M 272/2014.

9. TRAFFICO VEICOLARE

Per quel che concerne la fase di esercizio l'aumento della produttività genera un aumento di traffico (emissioni diffuse): il traffico giornaliero medio nello stato di fatto è pari a 39 veicoli/giorno, mentre in quello di progetto è 57 veicoli/giorno. Si passerà da 14.245 veicoli/anno dello stato attuale a 20.802 veicoli/anno nello stato di progetto con una differenza è 6.557 veicoli/anno, cioè 18 veicoli/giorno.

Per fare fronte all'impatto causato dall'aumento del traffico da e per il sito, la ditta dichiara di aver stipulato un nuovo contratto per la fornitura del servizio di trasporto per le materie prime ed i semilavorati, in cui si obbliga l'azienda appaltante a fornire il servizio con mezzi omologati Euro 5 o superiori. Tale accorgimento è stato scelto al fine di limitare le emissioni e apportare una riduzione delle emissioni da traffico di oltre il 50% rispetto all'utilizzo di veicoli omologati Euro 1 o 2.

C3) VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC (POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD)

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BREFs che specificatamente prendono in esame le attività oggetto del presente provvedimento e svolte nel complesso IPPC di Cooperativa Ceramica d'Imola in Comune di Faenza, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- "Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry – August 2007" (CER);
- "Reference Document on the General Principles of Monitoring – July 2003" (ROM);
- "Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage – July 2006" (EFS);
- "Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency - February 2009" (ENE).

Le MTD da adottare nell'insediamento, individuate prendendo a riferimento i documenti sopra indicati, sono di seguito elencate, raggruppate per tematica e tipo di lavorazione.

Migliori tecniche e tecnologie per l'attività di produzione di prodotti ceramici (BREF CER):

BAT generiche per l'attività di produzione prodotti ceramici		
Sistema di gestione ambientale (SGA)		
Implementare e aderire ad un SGA con le seguenti caratteristiche: - politica ambientale definita dalla dirigenza; - dotato delle necessarie procedure; - implementazione delle procedure con attenzione a struttura, responsabilità, formazione, competenze, comunicazione, efficienza dei processi di controllo, preparazione all'emergenza, responsabilità, tutela e legislazione ambientale; - controllo delle performance e azioni correttive; - revisione da parte della dirigenza; - procedure di audit o verificatori esterni; - relazione descrittiva aggiornata degli impatti dell'attività, con definizione di obiettivi ambientali; - adesione a sistemi internazionali di certificazione e/o registrazione quali ISO 14001 e/o EMAS. Inoltre è importante considerare: - l'impatto ambientale dell'eventuale decommissioning, nel caso di nuove progettazioni; - lo sviluppo delle nuove tecnologie; - dove possibile considerare analisi di confronto con altre attività del settore (efficienza energetica, scelta delle materie prime, emissioni, scarichi, consumi e produzione rifiuti).	La Cooperativa Ceramica d'Imola per il complesso di Faenza è in possesso della Registrazione EMAS e della certificazione ISO 14001.	Ok
BAT per la riduzione dei consumi energetici		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Migliorare l'efficienza di forni ed essiccatoi.	La progettazione del nuovo forno considera anche questo aspetto.	Ok
Recuperare il calore in eccesso dai forni, in particolare delle zone di raffreddamento, per l'essiccazione		Ok
Utilizzare combustibili gassosi a minor impatto	Il combustibile utilizzato è metano.	Ok
Modificare la composizione degli impasti e la forma delle piastrelle in modo da ottimizzare i tempi di cottura ed essiccazione	Le attività di ricerca e sviluppo dell'azienda sono in questa direzione, compatibilmente con le richieste del mercato.	
Ridurre il consumo di energia attraverso sistemi di cogenerazione per la produzione di energia termica ed elettrica	L'azienda è dotata di un cogeneratore interno.	Ok

In particolare		
<i>Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo</i>		
Macinazione a umido in continuo	L'impasto è prodotto in due mulini continui	Ok
Macinazione a secco e granulazione	No	Non è presente impianto di macinazione a secco e granulazione
Innalzamento del tenore in solido della barbotina	Il giusto equilibrio per le materie prime di Cooperativa ceramica d'Imola è il 32%. Ciò consente di avere meno scarti, di riutilizzare tutte le acque, di ottimizzare i consumi di gas ed energia elettrica.	Ok
Innalzamento della temperatura di ingresso del gas	No	Non applicabile.
Recupero di calore dal forno dell'essiccatoio a spruzzo	No	Non applicabile. Il fluoro residuo contenuto nell'emissione corrode le lamiere dell'atomizzatore ed i costi di manutenzione sono superiori ai vantaggi economici derivanti dal recupero.
Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo	Il recupero delle polveri e degli scarti crudi avviene immediatamente all'atto della produzione. Con idonei dispositivi gli scarti sono avviati a monte del ciclo di fabbricazione. In qualche occasione sono conferiti a terzi.	Ok
Cogenerazione con turbina a gas	Cogenerazione con motore alternativo.	Ok
<i>Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</i>		
Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento		Ok.
Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni		Ok.
Essiccatoi orizzontali		Ok.
Cogenerazione con motore alternativo	L'energia elettrica prodotta dal cogeneratore serve tutto il complesso e quindi anche gli essiccatoi.	Ok
<i>Risparmio energetico nella cottura</i>		
Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero		Ok
Sfruttamento ottimale della capacità produttiva	Sviluppo di serie di prodotti e articoli con formati multipli in modo che con pochi tagli si possano ottenere più articoli.	Ok
Riduzione dello spessore delle piastrelle	Sono stati studiati articoli a spessore ridotto, tuttavia non si può ridurre lo spessore di tutti i prodotti.	Non applicata pienamente.
Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo	Installati sui forni bruciatori ad alta efficienza; preriscaldamento della barbotina.	Ok
Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori		Ok.
Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno		Ok.
Sostituzione di impianti e tecnologia	Inverter sui motori elettrici di grosse e medie dimensioni.	Ok
Sostituzione dei forni	In passato l'azienda ha provveduto alla dismissione dei forni più vecchi e meno performanti. La modifica in oggetto prevede l'installazione di un nuovo forno.	Ok
BAT per il trattamento delle emissioni gassose		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Riduzione delle emissioni diffuse di polveri mediante l'attuazione di misure sulle operazioni che originano polveri e sulle aree di stoccaggio: - circoscrivere le aree in cui si effettua la macinazione, la scelta e la miscelazione; - creare ambienti in depressione; - adeguare gli stoccaggi ai materiali movimentati, dotati di filtri, ecc...; - ricorrere dove possibile alla copertura dei nastri trasportatori.		Ok
Ridurre le emissioni convogliate di polveri derivanti dalle attività "polverose" fino a valori compresi tra 1 e 10 mg/Nm ³ di media sulla mezz'ora, attraverso l'applicazione di filtri a manica.		Ok
Ridurre le emissioni convogliate di polveri dei processi di essiccazione, fino a valori compresi tra 1 e 20 mg/Nm ³		Ok

come media giornaliera, attraverso la pulizia e adeguati protocolli di mantenimento delle attrezzature		
Ridurre le emissioni <u>convogliate</u> di <u>polveri</u> dei processi di cottura, fino a valori compresi tra 1 e 20 mg/Nm ³ come media giornaliera, attraverso combustibili gassosi e minimizzando la formazione di polvere durante la fase di caricamento del forno		Ok
Ridurre le emissioni convogliate di inquinanti (quali HF, Hcl, Sox, VOC, metalli pesanti, ecc...) provenienti dal combustibile utilizzato, ottimizzando la combustione e utilizzando combustibili "puliti"	Combustibile utilizzato: metano	Ok
Mantenere l'emissione di NOx dalla fase di cottura inferiore a valori di 250 mg/Nm ³ come media giornaliera in caso di temperature < 1300 °C o di 500 mg/Nm ³ in caso di temperature >= 1300 °C		Ok
Mantenere l'emissione di NOx dai motori della cogenerazione inferiore a valori di di 500 mg/Nm ³		Ok
Ridurre le emissioni di composti inorganici dalla fase di cottura, attraverso colonne di adsorbimento o filtri a maniche o precipitatore elettrostatico per i gas "asciutti"	Filtri a maniche con dosaggio della calce per il controllo dell'emissione di Fluoro	Ok
In particolare per la produzione di piastrelle		
Ridurre le emissioni <u>convogliate</u> di <u>polveri</u> derivanti da processi di cottura fino a valori compresi tra 1 e 5 mg/Nm ³ di media giornaliera, attraverso l'applicazione di filtri a manica con la rimozione di fluoro e suoi composti		Ok
Ridurre le emissioni <u>convogliate</u> di <u>HF</u> derivanti da processi di cottura fino a valori compresi tra 1 e 5 mg/Nm ³ di media giornaliera, attraverso l'applicazione di filtri a manica con la rimozione di fluoro e suoi composti		Ok
In particolare per i sistemi di abbattimento		
<i>Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasti</i>		
Tecnica migliore di trattamento: filtri a maniche di tessuto		Ok.
<i>Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</i>		
Tecniche migliori di trattamento: filtro a maniche di tessuto, sistema di abbattimento a umido	Tutte le applicazioni hanno filtri a maniche di tessuto.	Ok.
<i>Emissioni gassose dal reparto formatura</i>		
Tecnica migliore di trattamento: filtri a maniche di tessuto		Ok.
<i>Emissioni gassose dal reparto essiccamento</i>		
Nessun trattamento appare giustificato data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellare può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:		
- pulizia periodica degli essiccatoi	Ok.	La pulizia dell'essiccatoio avviene normalmente una volta all'anno (manutenzione generale); i trasportatori a nastro o a cinghia sono muniti di idonee prese di aspirazione ricondotte all'impianto centralizzato; la portata è sempre la più bassa possibile per evitare depressioni.
- pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio	Ok.	
- revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle	Ok.	
- mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo	Ok.	
<i>Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</i>		
Tecnica migliore di trattamento: sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). E' applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	Le aspirazioni sono del tipo filtri a maniche di tessuto.	Ok.
<i>Emissioni gassose dal reparto di cottura</i>		
Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova	Filtri a maniche di tessuto con prerivestimento di calce idrata.	Ok.

generazione.		
BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Il piano di gestione delle acque di scarico industriali dipende dalla tipologia del processo e dalle caratteristiche delle acque reflue da esso generate.</p> <p>I sistemi migliori per ridurre il consumo idrico e rendere minima l'emissione di inquinanti nelle acque sono il riutilizzo delle acque reflue e/o il trattamento delle acque destinate allo scarico (comprendente almeno il trattamento di precipitazione chimica e chiariflocculazione (processo chimico-fisico) e la rimozione del boro mediante scambio ionico o osmosi inversa).</p>		
<i>Riduzione del consumo idrico</i>		
Valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio	Sono installate sulle condotte dell'acquedotto e sulle principali utenze.	Ok
Sistema automatico di lavaggio ad alta pressione	Sistema di lavaggio automatico per gli atomizzatori e linee ad alta pressione per il lavaggio delle attrezzature.	Ok
Passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose		Ok.
Installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"		Ok.
Installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina	Il trasporto barbotina è solo tramite condotta.	Ok
Riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento	Riciclo a più fasi, sia tal quali che dopo idoneo trattamento.	Ok
<i>Riutilizzo delle acque reflue</i>		
È preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito		Ok.
È favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura		Ok.
In caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue, ed i fanghi, possono essere trasportati ad altro utilizzatore	Solo in caso di chiusura degli impianti od in caso di manutenzione dell'impianto di depurazione e riciclo delle acque può accadere che i fanghi e le acque reflue siano inviate ad altro utilizzatore.	
<i>Processi di trattamento delle acque reflue</i>		
Omogeneizzazione	Dopo queste due fasi avviene il primo riutilizzo (in termini quantitativi il più importante)	Ok
Aerazione		
Sedimentazione		Ok.
Filtrazione		Ok.
Adsorbimento su carbone attivo	No.	Trattamento non pertinente, in quanto il refluo trattato viene riutilizzato negli stabilimenti.
Precipitazione chimica	Queste due fasi (con la sedimentazione) avvengono nell'impianto di depurazione; dalla loro applicazione si ottiene acqua priva di sostanze in sospensione e chiarificata, da utilizzare in sostituzione di parte dell'acqua da acquedotto.	Ok
Coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione)		
Scambio ionico	No.	Trattamenti non pertinenti, in quanto il refluo trattato viene riutilizzato negli stabilimenti.
Osmosi inversa		
BAT per la prevenzione, riduzione e trattamento dei rifiuti dai processi di fabbricazione delle piastrelle di ceramica		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</i>		
Riciclo nella fase di preparazione impasto	I pochi residui che si producono cadono nelle canalette e con le acque reflue, tramite condotte, arrivano al reparto di preparazione impasti.	Ok
Riciclo nella produzione di fritte e smalti	Nel sito è presente il tintometro che consente delle produzioni mirate prive di rimanenze e consente di convertire eventuali rimanenze di un colore in altro colore.	Ok
Riutilizzo come additivi per altri prodotti	No.	Non applicabile.
<i>Scarto crudo</i>		
Riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, è richiesto un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)	Tutto lo scarto crudo è ricondotto alla fase di preparazione impasto. Raramente ed in caso di anomalie viene conferito a terzi per il recupero.	Ok
<i>Scarto cotto</i>		
Riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per	Lo scarto cotto è riutilizzato presso altri siti di proprietà della Cooperativa Ceramica	Ok

edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare	d'Imola s.c., in quanto la granulometria non è idonea per gli impianti del complesso IPPC di Faenza. Tali impianti utilizzano scarto cotto proveniente da altri siti, avente granulometria idonea.	
Rumore		
Riduzione del livello di rumore prodotto attraverso: - "chiusura" delle sorgenti sonore individuate; - isolamento dalle vibrazioni delle sorgenti sonore; - utilizzo di silenziatori e ventilatori a bassa frequenza di rotazione; - corretta localizzazione delle sorgenti sonore in relazione ai possibili ricettori (nel caso di nuove sorgenti); - chiusura di portoni e finestre; - effettuare lavorazioni all'aperto solo in orario diurno; - manutenzione delle sorgenti di rumore		Applicata parzialmente

Monitoraggio e controllo (BREF ROM):

Principi del monitoraggio		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Valutazione di conformità rispetto ai limiti emissivi prescritti, raccolta dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.	I documenti di registrazione relativi alle attività di monitoraggio sono gestiti e archiviati nell'ambito del SGA. Inoltre vengono inviati periodicamente all'AC tramite il report annuale, previsto dalla normativa.	Ok
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo.	Sui punti di emissione dei forni è previsto un sistema di monitoraggio in continuo per la misurazione di polveri e temperatura (sonda triboelettrica)	Ok
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche ufficializzate dagli organismi preposti.		Ok
Monitoraggio delle emissioni in acqua		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo	No	Non applicabile
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche ufficializzate dagli organismi preposti.		Ok
Monitoraggio rifiuti solidi e fanghi		
Impiego di metodiche standardizzate o riconosciute a livello nazionale e/o internazionale		Ok
Monitoraggio dello stato del suolo		
Fornire un flusso costante di dati omogenei comparabili delle principali caratteristiche fisico-chimiche e biologiche del suolo	No	Non applicabile
Monitoraggio del rumore		
Metodi di misura secondo quanto prescritto dalla normativa vigente		Ok

Migliori tecniche e tecnologie per la movimentazione e lo stoccaggio (BREF EFS):

Serbatoi di stoccaggio sostanze e/o prodotti liquidi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Realizzare la progettazione dei serbatoi considerando: a) le caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze stoccate; b) come avviene lo stoccaggio, le strumentazioni necessarie, quanti operatori sono necessari e la relativa mansione; c) la modalità di informazione degli operatori sulle condizioni anomale di processo (allarmi);	Non è prevista la realizzazione di nuovi serbatoi. Comunque il SGI prevede delle specifiche modalità di gestione, manipolazione e uso delle sostanze/miscele sulle quali gli addetti sono stati formati. La descrizione dei comportamenti da tenere in ragione di questi materiali e delle attività che si svolgono con essi sono descritte nei documenti di sistema del reparto ove questi materiali sono utilizzati.	

<p>d) la tipologia di protezione del serbatoio da eventi anomali (istruzioni di sicurezza, sistemi di collegamento, deviazione dalla pressione di esercizio, rilevazione perdite, sistemi di contenimento, ecc.);</p> <p>e) gli equipaggiamenti da installare, in base a esperienze pregresse (materiali da costruzione, tipologia delle valvole, ecc.);</p> <p>f) le procedure di controllo e manutenzione da implementare e le soluzioni da adottare per rendere agevoli le attività di manutenzione e controllo (accessi, configurazioni, ecc.);</p> <p>g) la modalità di gestione delle situazioni di emergenza (distanza da altri serbatoi, dagli impianti e dal confine di stabilimento, sistema antincendio, accessi per le squadre di emergenza come i Vigili del Fuoco).</p>		
<p>Implementazione di un programma di manutenzione e sviluppo di un piano di ispezione basato sull'analisi di rischio (la fase di ispezione può essere divisa in ispezioni di routine, ispezioni dei serbatoi in servizio ed ispezioni dei serbatoi temporaneamente fuori servizio).</p>	<p>Come previsto dal SGA</p>	
<p>Per la realizzazione di nuovi serbatoi è importante considerare la localizzazione ed il layout (es. raccolta delle acque, protezione del suolo e del sottosuolo, ecc..).</p> <p>Localizzare i serbatoi operanti a pressione atmosferica fuori terra, considerando però i serbatoi interrati per lo stoccaggio di sostanze infiammabili nel caso di limitati spazi; per i gas liquefatti, in funzione del volume di stoccaggio, sono da considerare i serbatoi interrati, tumulati o le sfere.</p>	<p>Non è prevista la realizzazione di nuovi serbatoi</p>	
<p>Applicazione di un colore al serbatoio tale da contenere l'irraggiamento (max 70 %) oppure considerare una barriera isolante per i serbatoi fuori terra che contengono sostanze volatili.</p>	<p>Non sono presenti serbatoi fuori terra che contengono sostanze volatili</p>	
<p>Minimizzare le emissioni dalle attività di stoccaggio, trasferimento e gestione delle sostanze.</p>		<p>Ok</p>
<p>Monitoraggio dei VOC attraverso modelli di calcolo validati (utilizzo di tecniche DIAL).</p>		<p>Ok</p>
Tipologie di serbatoi (per sostanze liquide) e loro caratteristiche		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Serbatoi aperti: se causa di emissioni occorre prevedere la loro copertura (copertura flessibile o rigida, ecc...)</p>	<p>In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.</p>	<p>Non applicabile.</p>
<p>Serbatoi a tetto galleggiante: la riduzione delle emissioni da questi tipi di serbatoi è almeno del 97%, raggiunta attraverso determinate caratteristiche dimensionali del tetto e delle pareti del serbatoio e delle guarnizioni (rif. Section 4.1 del Bref).</p>	<p>In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.</p>	<p>Non applicabile.</p>
<p>Serbatoi a tetto fisso: per sostanze infiammabili o altri liquidi con diversi gradi di tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per altre sostanze può essere previsto un tetto galleggiante interno; se il volume di stoccaggio supera i 50 m³ deve essere applicata un rilevatore di pressione.</p>	<p>In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.</p>	<p>Non applicabile.</p>

Serbatoi orizzontali a pressione atmosferica: per sostanze infiammabili o altri liquidi con tutti gradi di infiammabilità e tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): • trattamento dei vapori; • un serbatoio di contenimento dei vapori; • un sistema di bilanciamento dei vapori; • un sistema di aspirazione.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi pressurizzati: per il contenimento di tutti i tipi di gas liquefatti; si deve prevedere un sistema di "drenaggio" dei vapori associato al loro trattamento.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi a tetto apribile: con diaframma flessibile o con tetto apribile equipaggiato con aspirazione connessa a trattamento dei vapori.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi refrigerati: non ci sono emissioni significative da questi tipi di serbatoi.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi interrati e tumulati: utilizzati specialmente per le sostanze infiammabili; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): • trattamento dei vapori; • un serbatoio di contenimento dei vapori; • un sistema di bilanciamento dei vapori; • un sistema di aspirazione.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Prevenzione degli incidenti nell'attività di stoccaggio in serbatoi di sostanze liquide		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Gestione della sicurezza e dei rischi: applicazione di un sistema di gestione della sicurezza	Il SGI prevede delle specifiche modalità di gestione, manipolazione e uso delle sostanze/miscele sulle quali gli addetti sono stati formati. La descrizione dei comportamenti da tenere in ragione di questi materiali e delle attività che si svolgono con essi sono descritte nei documenti di sistema del reparto ove questi materiali sono utilizzati.	Ok
Istruzioni operative, procedure e addestramento del personale		Ok
Evitare perdite per corrosione: • selezionare materiali adatti e resistenti; • applicare appropriati metodi costruttivi; • prevenire infiltrazioni di acqua nei serbatoi e se necessario rimuoverla; • gestire le acque meteoriche; • fare manutenzione; • dove possibile aggiungere inibitori della corrosione o applicare protezioni catodiche all'interno o all'esterno del serbatoio; • prevedere manti anticorrosione.	Non sono presenti serbatoi contenenti sostanze corrosive	
Procedure operative e strumenti per prevenire i sovra riempimenti: • implementare dedicate procedure; • prevedere sistemi di allarme e/o di auto chiusura delle valvole.	Tutte le vasche sono munite di doppio livello: uno è il livello di lavoro che accende e spegne pompe durante il normale funzionamento, l'altro fa lo stesso con ulteriore allarme sonoro e segnalazione in remoto a plc presidiato. Per i serbatoio fuori terra del gasolio si utilizzano erogatori professionali con blocco automatico dell'erogazione ai fini di prevenzione di rilasci accidentali	
Rilevazione delle perdite: • sistemi di barriere per prevenire i	L'azienda svolge controlli ai sensi della procedura interna del SGA.	

<p>rilasci;</p> <ul style="list-style-type: none"> • inventario dei controlli; • metodi acustici; • monitoraggio dei vapori dal suolo. 	<p>Ogni vasca ha allarme di massimo livello, tutte le vasche sono perimetrate da canalette convogliate al depuratore interno; tutte le vasche sono collegate tra loro al massimo livello, ovvero ogni vasca può andare in soccorso delle altre in caso di eccessivo riempimento.</p> <p>Esiste inoltre una procedura delle emergenze che prevede la chiusura dello scarico delle acque reflue industriali con trattenimento interno di tutti i reflui prodotti e attivazione servizio di recupero, pulizia e ripristino.</p>	
<p>Emissioni nel suolo sottostante il serbatoio (approccio basato sul rischio): raggiungere il livello di rischio trascurabile di inquinamento del suolo dal fondo del serbatoio e dalle connessioni fondo/pareti.</p>	<p>Si ritiene non applicabile in quanto in stabilimento non vi sono serbatoi interrati contenenti sostanze pericolose.</p>	
<p>Contenimento. Protezione del suolo attorno ai serbatoi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • serbatoi a doppia parete; • serbatoi a doppia parete con lo scarico di fondo monitorato; • bacini di contenimento: membrane HPDE, superficie asfaltata, superficie cementata, strato di argilla; • "doppio serbatoio" (cup-tanks). 	<p>Serbatoio di gasolio con bacino di contenimento e superficie cementata</p>	
<p>Protezione dagli incendi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sistemi di raffreddamento ad acqua; • paratie antifuoco (per serbatoi piccoli); • rivestimento resistente al fuoco. 	<p>L'azienda è dotata di certificato di prevenzione incendi, tutte le situazioni di pericolo di incendio sono state valutate e autorizzate dai VVF</p>	
<p>Capacità di contenimento delle sostanze utilizzate per lo spegnimento degli incendi (es. acque antincendio)</p>	<p>Tutte le reti fognarie sono dotate di dispositivi di intercettazione e chiusura</p>	Ok
Trasferimento e movimentazione di sostanze liquide		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Applicare piani di manutenzione e ispezioni programmate per prevenire emissioni indesiderate.</p> <p>In funzione delle sostanze stoccate e dei quantitativi, attuare programmi di individuazione di perdite e interventi di riparazione.</p> <p>Minimizzare le emissioni dai sistemi di trasferimento e movimentazione.</p> <p>Applicare sistemi e procedure per prevenire gli incidenti.</p> <p>Prevedere condotte di superficie e non interrate, con un numero minimo di flange e giunti, sostituendoli dove possibile con saldature.</p> <p>Per le connessioni tramite flange imbullonate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prevenire aperture accidentali; - utilizzare tappi e non valvole, alla fine di linee aperte; - assicurarsi che le guarnizioni e le flange siano installate correttamente; - nel trasferimento e movimentazione di sostanze pericolose, cancerogene o tossiche, utilizzare guarnizioni idonee ed integre. <p>Prevenire la corrosione dei materiali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizzando materiali resistenti alle sostanze con cui devono entrare in contatto; - applicare i giusti metodi costruttivi; - attuare manutenzione preventiva; - dove possibile utilizzare inibitori della corrosione o rivestimenti interni delle condutture. 	<p>Le sostanze liquide presenti in sito sono opportunamente stoccate in cisternette da 1 m³ o in taniche di plastica, depositate nei reparti di utilizzo dotati di pavimentazione impermeabile e canalette di raccolta in caso di sversamenti accidentali. Non vengono trasferite o movimentate da un reparto all'altro.</p>	
Stoccaggio di sostanze e materiali solidi		
<p>Utilizzare sistemi di stoccaggio chiusi o circoscritti (silos, bunker, container) in modo da eliminare l'influenza del vento</p>	<p>Deposito delle M.P. solide all'interno dei depositi coperti con pavimentazione impermeabile.</p>	Ok

sulla dispersione di polveri provenienti dai materiali stoccati.		
Per stoccaggi all'aperto di lunga durata prevedere: - umidificazione della superficie; - copertura con teloni; - solidificazione della superficie; - copertura della superficie con "effetto erba".	Non ci sono stoccaggi all'aperto.	
Per stoccaggio all'aperto di breve durata prevedere: - umidificazione della superficie (ad es. con acqua); - copertura della superficie (ad es. con teloni).	Non ci sono stoccaggi all'aperto.	
In generale per ridurre le emissioni in atmosfera degli stoccaggi all'aperto: - disporre i materiali in unico cumulo, se sono necessari più cumuli orientarli parallelamente alla direzione prevalente del vento; - applicare delle barriere protettive o frangivento; - realizzare dei muri di ritenuta.	Non ci sono stoccaggi all'aperto.	
Nel caso di stoccaggi chiusi: - progettare i silos in modo che ne sia garantita la stabilità e prevenuti fenomeni di collasso; - prevedere sistemi appropriati di ventilazione e di filtrazione, che permettano di mantenere le porte chiuse; - prevedere sistemi di abbattimento delle polveri (< 10 mg/m ³ , in funzione della tipologia di materiale stoccato); - per materiali organici deve essere previsto un sistema di stoccaggio resistente alle esplosioni.		Ok
Trasferimento e movimentazione di sostanze solide		
Per minimizzare l'emissione di polveri dalle operazioni di trasferimento e movimentazioni: - prevedere le operazioni in condizioni di velocità del vento minime; - attuare il più possibile sistemi di trasporto continui, riducendo al minimo le distanze; - minimizzare le altezze di caduta durante le operazioni di carico/scarico; - mantenere pulite le vie interne in cui transitano i mezzi dedicati al carico/scarico; - minimizzare la velocità di caduta durante le operazioni di carico/scarico (ad es. introducendo diaframmi nelle tubazioni, regolare gli angoli di caduta, ecc...); - prevedere scivoli che riducano al minimo perdite e versamenti (protezioni laterali per il vento, pulizia dei nastri trasportatori, trasporti pneumatici, ecc...).	Per evitare il verificarsi di emissione di tipo diffuso polverulento, sono svolte con frequenza quindicinale le pulizie delle aree esterne mediante moto spazzatrice; sono inoltre attive delle moto spazzatrici/lavapavimenti per le aree interne. Nella sezione di ingresso del capannone delle terre è stata installata una barriera osmogenica e un nebulizzatore di acqua, che abbatte le polveri diffuse che si generano dallo scarico dei camion e dalla movimentazione della pala.	Ok

Migliori tecniche e tecnologie per l'efficienza energetica (BREF ENE):

BAT per l'efficienza energetica		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto</i>		
Gestione dell'efficienza energetica mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale: a. impegno della dirigenza; b. definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto; c. pianificazione e definizioni di obiettivi e	Non vi è un sistema di gestione dell'energia. Tuttavia la ditta è certificata ISO 9001, Iso 14001 ed è registrata EMAS; all'interno del Sistema di Gestione Integrato è preso in considerazione anche il risparmio energetico e il miglioramento dell'efficienza energetica. Vi è un sistema di monitoraggio. Nella Politica per la Qualità e l'Ambiente si enunciano gli intenti che l'azienda vuole perseguire per	No

<p>traguardi intermedi;d. implementazione ed applicazione delle procedure,con particolare riferimento a:e. struttura e responsabilità del personale; formazione, sensibilizzazione e competenza; comunicazione; coinvolgimento del personale; documentazione; controllo efficiente dei processi; programmi di manutenzione; preparazione alle emergenze e risposte; garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); f. valutazioni comparative (benchmarking);g. controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a:h. monitoraggio e misure; azioni preventive e correttive; mantenimento archivi; audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente;i. riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia;j. nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione;k. sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore</p>	<p>un miglioramento continuo di tutti gli aspetti ambientali fra i quali è compreso anche l'efficienza energetica. Nel Programma Ambientale 2012-2014 sono previsti interventi in varie parti del ciclo produttivo mirati a ridurre i consumi energetici. Il Sistema di Gestione Ambientale prevede un organigramma che definisce le responsabilità; vi sono procedure che stabiliscono le azioni da svolgersi nonché suggeriscono comportamenti virtuosi in funzione del miglioramento continuo. Compreso l'efficienza energetica. Si svolgono valutazioni con il benchmarking di settore e con le BAT. L'impianto è monitorato quotidianamente dall'energy manager.</p>	
<p>ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale</p>	<p>Implementato un sistema di gestione ambientale conforme alla norma ISO 14001 e Regolamento EMAS. Vedi Dichiarazione Ambientale EMAS</p>	<p>Ok</p>
<p>individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica</p>	<p>L'aspetto di efficienza energetica è preso in considerazione per nuovi macchinari e per i nuovi processi. Sull'esistente l'efficienza energetica è presa in considerazione nei momenti di manutenzione impianti o sostituzione di parti di essi. (es: bruciatori dei forni)</p>	<p>No</p>
<p>Nello svolgimento degli audit siano individuati i seguenti elementi:a. consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi,b. apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto,c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a: d. contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato,e. garantire il massimo isolamento possibile,f. ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dalla 17 alla 29)g. possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi,h. possibilità di utilizzare in altri processi e/o sistemi l'energia prodotta in eccesso,i. possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricompressione meccanica del vapore).</p>	<p>Le attività descritte vengono svolte quotidianamente dall'energy manager ma non con un sistema di audit sistematico.</p>	<p>No</p>
<p>Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: b) modelli e bilanci energetici, database, c) tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche,</p>	<p>Viene utilizzata una reportistica giornaliera e mensile a seconda dell'aspetto energetico gestita dall'energy manager</p>	<p>Ok</p>

d) stime e calcoli.		
Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).	Ci sono cogeneratori i cui fumi sono utilizzati/recuperati nella fase di preparazione impasto negli atomizzatori. Ci sono recuperi termici dai fumi dei forni a vantaggio dei bruciatori, degli essiccatoi ed anche del riscaldamento ambiente.	Ok
Approccio sistemico alla gestione dell'energia Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti: a. unità di processo (si vedano i BREF settoriali), b. sistemi di riscaldamento quali: ▪ vapore, ▪ acqua calda, c. sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), d. sistemi a motore quali: ▪ aria compressa, ▪ pompe, e. sistemi di illuminazione, f. sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.	Vi è un approccio sistemico per le unità produttive. Si utilizzano sistemi complessi che ottimizzano la produzione di aria compressa, che gestiscono l'illuminazione dei piazzali e delle fabbriche; Per quanto riguarda le BAT settoriali sono tutte applicate.	Ok
Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica: a. individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; b. individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; c. individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.	Mensilmente vengono elaborati degli indicatori riguardanti l'efficienza energetica e confrontati con gli obiettivi di miglioramento che l'azienda si è data e i valori di riferimento delle BAT.	Ok
Valutazione comparativa (benchmarking) Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati	Avendo più siti produttivi il benchmarking viene svolto anche internamente fra le varie unità produttive. Inoltre almeno annualmente vengono svolte delle valutazioni con gli standard di settore e nazionale	Ok
Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED) Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine: a. è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto; b. occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica; c. può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze; d. l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico; e. la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto	Tutti gli impianti/macchinari/sistemi prevedono ove pertinente la possibilità di recuperi e quindi anche di risparmio energetico. Gli impiantisti ceramici sono orientati al recupero già da diversi anni. per quanto riguarda il prodotto, si è progettato e realizzato un prodotto di spessore 5mm che permette un grosso risparmio energetico. Sono stati industrializzati diversi prodotti con marchio ECOLABEL	Ok

esistente incaricato di specificare i parametri operativi).		
Maggiore integrazione dei processi Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.		Ok
Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica a. la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; c. la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica; d. la valutazione comparativa (benchmarking); e. Un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti; f. l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.	Riferimento ai punti precedenti	Ok
Mantenimento delle competenze mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:a. personale qualificato e/o formazione del personale; b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri); c. messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; d. ricorso a consulenti competenti per controlli mirati; e. esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.	La competenza è dell'Energy Manager. Lo staff che divulga i dati provvede anche a formare gli addetti. L'Energy Manager contribuisce alla formazione tramite la divulgazione di dati, indicatori e considerazioni sui consumi. inoltre il sistema di gestione ambientale contiene indicazioni sui comportamenti idonei al risparmio energetico.	Ok
Controllo efficace dei processi garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a: a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; c. documentare o registrare tali parametri.	Non vi sono procedure specifiche riguardanti l'energia. All'interno delle procedure del sistema di gestione integrato sono suggeriti azioni e comportamenti virtuosi. Il sistema di gestione ambientale prevede che vengano monitorati e registrati i principali parametri energetici dai quali si ricavano eventuali obiettivi di miglioramento. Vedi programma ambientale.	Ok
Manutenzione effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito:a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione;b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto;c. integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche;d. individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti;e. individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto	Gli impianti sono regolarmente mantenuti. Vengono costantemente monitorati i parametri per consentire un corretto rifasamento degli impianti. C'è un programma di manutenzione macchine in uso, in fase di upgrade migliorativo	Ok
Monitoraggio e misura Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e	Alcune attività sono procedurizzate all'interno del sistema di gestione ambientale ed altri monitoraggi sono svolti	

misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica	in aggiunta alle procedure	
BAT per l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia		
<i>Combustione mediante combustibili gassosi</i>		
Presenza di impianti di cogenerazione	Sono presenti impianti con motori endotermici	Ok
Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria	Tutti i processi sono ottimizzati	Ok
Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso: 1. Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. 2. Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). 3. Installazione di scambiatori di calore per il preriscaldamento di aria o di acqua o di combustibile, che utilizzino il calore dei fumi esausti. 4. Pulizia delle superfici di scambio termico dai residui di combustione (ceneri, particolato carbonioso) al fine di mantenere un'alta efficienza di scambio termico	E' installato uno scambiatore di calore su ogni flusso di aria in uscita dai forni, cogeneratori e depuratori dimensionati sul massimo delle Kcal che possono essere recuperate. Avviene anche un'ottimizzazione con degli scambiatori per il preriscaldamento di aria comburente nei forni e negli atomizzatori. L'efficienza degli scambiatori è garantita da un efficiente manutenzione.	Ok
Preriscaldamento del gas combustibile utilizzando calore in eccesso (riducendo la temperatura di uscita dei gas di scarico)	Vedi punto precedente	Ok
Preriscaldamento dell'aria di combustione utilizzando calore in eccesso (riducendo la temperatura di uscita dei gas di scarico)	Vedi punto precedente	Ok
Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi		Non applicabile
Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione, attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei gas di scarico e la richiesta di calore	Non viene controllato il tenore di ossigeno dei gas di scarico. La combustione è mantenuta costantemente sotto controllo da un addetto che agisce a necessità	
Scelta del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili. Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore.	Ok	Ok
Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria		Non applicabile
Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.	Gli impianti soggetti a perdite sono tutti dotati di idoneo isolamento.	Ok
Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C	Tutti i forni e gli essiccatoi, sono macchine termiche efficienti, hanno un accesso ridotto rasente lo spessore delle piastrelle in modo da evitare dispersioni	Ok
<i>Sistemi a vapore</i>		
Ottimizzazione del risparmio energetico		Non applicabile

nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore.		
Utilizzo di turbine in contropressione invece di valvole di riduzione di pressione del vapore al fine di limitare le perdite di energia, se la potenzialità dell'impianto e i costi giustificano l'uso di una turbina.		Non applicabile
Miglioramento delle procedure operative e di controllo della caldaia		Non applicabile
Utilizzo dei controlli sequenziali delle caldaie nei siti in cui sono presenti più caldaie. In tali casi deve essere analizzata la domanda di vapore e le caldaie in uso, per ottimizzare l'uso dell'energia riducendo i cicli brevi delle stesse caldaie		Non applicabile
Installazione di una serranda di isolamento sui fumi esausti della caldaia. Da applicare quando due o più caldaie sono collegate ad un unico camino. Ciò evita, a caldaia ferma, movimento di aria in convezione naturale dentro e fuori alla caldaia, limitando quindi le perdite energetiche.		Non applicabile
Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione		Non applicabile
Prevenzione e rimozione dei depositi sulle superfici di scambio termico		Non applicabile
Minimizzazione degli svuotamenti della caldaia attraverso miglioramenti nel trattamento dell'acqua di alimentazione. Installazione di un sistema automatico di dissoluzione dei solidi formati.		Non applicabile
Ripristino del refrattario della caldaia		Non applicabile
Ottimizzazione dei dispositivi di deareaazione che rimuovono i gas dall'acqua di alimentazione.		Non applicabile
Minimizzazione delle perdite dovute a cicli di funzionamento brevi delle caldaie		Non applicabile
Programma di manutenzione delle caldaie.		Non applicabile
Chiusura delle linee inutilizzate di trasporto del vapore, eliminazione delle perdite nelle tubazioni		Non applicabile
Isolamento termico delle tubazioni del vapore e della condensa di ritorno, comprese valvole, apparecchi, ecc...		Non applicabile
Implementazione di un programma di controllo e riparazione delle trappole per vapore.		Non applicabile
Collettamento delle condense per il riutilizzo		Non applicabile
Riutilizzo del vapore che si forma quando il condensato ad alta pressione subisce un'espansione. (flash steam)		Non applicabile
Recupero dell'energia a seguito di scarico rapido della caldaia (blowdown).		Non applicabile
<i>Recupero di calore</i>		
Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: a) monitoraggio periodico dell'efficienza b) prevenzione o eliminazione delle incrostazioni		Ok
<i>Cogenerazione</i>		
Cercare soluzioni per la cogenerazione (richiesta di calore e potenza elettrica), all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi)		Ok
<i>Alimentazione elettrica</i>		
Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: h) Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. i) Minimizzazione delle condizioni di		Ok

<p>minimo carico dei motori elettrici.</p> <p>j) Evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale</p> <p>k) Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica</p> <p>l) Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari.</p> <p>m) Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <p>n) Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta</p> <p>o) Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%.</p> <p>p) Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite</p> <p>q) Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori).</p>		
<i>Motori elettrici</i>		
<p>Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento). - Ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico a utilizzando una o più delle seguenti tecniche, se e dove applicabili: <ul style="list-style-type: none"> a. Utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM) b. Dimensionamento adeguato dei motori c. Installazione di inverter (variable speed drivers VSD). d. Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza. e. Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni. f. Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a V. g. Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine. h. Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica. i. Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate. j. Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto. k. Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi. - Una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i motori (non ancora ottimizzati) secondo i criteri seguenti: <ul style="list-style-type: none"> - dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs) - dotare di variatori di velocità (VSDs) i 		<p>Ok</p>

<p>motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno.</p>		
<p>Sistemi ad aria compressa Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore. b. Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico. c. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio. d. Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti). e. Miglioramento dei sistemi (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori). f. Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa. g. Recuperare il calore sviluppato dai compressori, per altre funzioni ad esempio per riscaldamento di aria o acqua tramite scambiatori di calore. h. Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore. i. Il serbatoio di stoccaggio dell'aria compressa deve essere installato vicino agli utilizzi di aria compressa altamente fluttuanti. j. Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa. k. Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.</p>	<p>La linea dell'azienda è quella di ridurre il numero di compressori di piccola taglia con compressori di grossa taglia. Gli impianti sono correttamente dimensionati ; vi sono serbatoi distribuiti all'interno del sito in posizioni strategiche all'utilizzo. i compressori sono regolarmente mantenuti ed i filtri regolarmente sostituiti. L'aria calda prodotta da essi è utilizzata a volte per il riscaldamento degli ambienti.</p>	<p>Ok</p>
<p>Sistemi di pompaggio Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione. b. Nella progettazione selezionare correttamente l'accoppiamento della pompa con il motore necessario al suo funzionamento. c. Nella progettazione tener conto delle perdite di carico del circuito al fine della scelta della pompa. d. Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione di portata e prevalenza dei sistemi di pompaggio: - Disconnettere eventuali pompe inutilizzate. - Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti). - Utilizzo di pompe multiple controllate in alternativa da inverter, by-pass, o valvole. e. Effettuare una regolare manutenzione. Qualora una manutenzione non programmata diventi eccessiva, valutare</p>	<p>I sistemi di pompaggio sono tutti calibrati.</p>	<p>Ok</p>

<p>i seguenti aspetti: cavitazione, guarnizioni, pompa non adatta a quell'utilizzo.</p> <p>f. Nel sistema di distribuzione minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.</p> <p>g. Nel sistema di distribuzione evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette) e assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo</p>		
<p><i>Sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air conditioning - ventilazione, riscaldamento e aria condizionata)</i> HVAC sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT sono state indicate nei punti precedenti: per il riscaldamento, per il pompaggio fluidi, per scambiatori e pompe di calore, per ventilazione e riscaldamento/raffreddamento degli ambienti.</p>		
<p>Ottimizzare i sistemi HVAC ricorrendo alle tecniche descritte di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo. - Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione. - Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali. - Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze. - Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione. - Nella progettazione considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici. - Utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrazione con un sistema centralizzato di gestione. - Nella progettazione valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria esausta. - Nella progettazione ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso: l'isolamento degli edifici e delle vetrate, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, ridurre il set-point della temperatura nel riscaldamento e alzare il set-point nel raffreddamento. - Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito, l'utilizzo di pompe di calore, installazione di impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate. - Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna). - Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile. - Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture. - Verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, le perdite di pressione, la 		<p>Ok</p>

pulizia e sostituzione dei filtri.		
<i>illuminazione</i>		
<p>Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti. b. Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale. c. Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. d. Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc. e. Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.</p>	<p>si utilizzano sistemi crepuscolari per accendere e spegnere le luci; sono organizzate zone specifiche ove occorre maggiore illuminazione; sono tinteggiati di bianco i capannoni per migliorare la luminosità.</p>	<p>Ok</p>
<i>Processi di essiccazione, separazione e concentrazione</i>		
<p>Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione. ➤ Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile. ➤ Utilizzo di processi meccanici quali per esempio: filtrazione, filtrazione a membrana al fine di raggiungere un alto livello di essiccazione al più basso consumo energetico. ➤ Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, concentrazione con evaporatori a multiplo effetto. ➤ Essiccamento diretto (per convezione). ➤ Essiccamento diretto con vapore surriscaldato. ➤ Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore). ➤ Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno. ➤ Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): o infrarosso (IR) o alta frequenza (HF) o microwave (MW). ➤ Automazione dei processi di essiccamento. 		<p>Ok dalla lettera a) alla lettera e), più lettera j); non applicabile lettere f), g), h); non applicata lettera i)</p>

SEZIONE D

SEZIONE DI ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

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

Dalla valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto di cui alla sezione C si evince una sostanziale conformità rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di settore e dall'esame dell'ultimo rapporto di visita ispettiva PG 27596 del 18/03/2014, trasmesso alla Provincia di Ravenna da ARPA Sezione Provinciale di Ravenna, emerge il rispetto dei contenuti del Piano di Adeguamento contenuto nel provvedimento di AIA n. 4090 del 10/12/2012 e smi (paragrafo D dell'allegato) e delle prescrizioni contenute nello stesso provvedimento di AIA.

Tuttavia, tenendo in considerazione anche la relazione tecnica fornita da ARPAE ST (PGRA/2017/12480 del 18/09/2017), si ritiene comunque opportuno specificare il Piano di Miglioramento che segue:

1. In merito all'efficienza energetica di sistemi e processi, BAT sarebbe la previsione di sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione attraverso il monitoraggio del flusso di aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei gas di scarico e la richiesta di calore; attualmente non sono previsti in nessuna parte di impianto; si chiede di valutare, **entro 2 mesi dall'efficacia del presente provvedimento** l'opportunità di una loro introduzione a servizio del nuovo forno e dei forni esistenti, prevedendo eventuali adeguamenti.
2. **Entro dodici mesi dall'efficacia** del presente provvedimento la Ditta si impegna a studiare la fattibilità tecnica dell'ipotesi di intervento sui quattro forni (3 esistenti ed uno nuovo) che prevede il recupero dei fumi degli essiccatoi di ogni forno inviandoli ai bruciatori della zona di cottura, consentendo di bruciare gli incombusti presenti nei fumi dell'essiccatoio prodotti a bassa temperatura. Qualora gli esiti dello studio (eventualmente supportati da una installazione di prova) siano positivi (efficacia dell'abbattimento di sostanze causa di emissioni odorigene), tale soluzione dovrà essere applicata a tutti i forni entro e non oltre il **31/12/2019**.
3. Il Piano di Monitoraggio degli impianti deve essere modificato/integrato in adeguamento a quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, per cui, fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'AIA programma specifici **controlli** almeno una volta ogni **5 anni** per le **acque sotterranee** e almeno una volta ogni **10 anni** per il **suolo**, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli.

Al fine di individuare le modalità e le frequenze per adempiere a tale previsione, il gestore è tenuto a trasmettere ad ARPAE SAC di Ravenna entro il termine di 4 anni dall'entrata in vigore del D.Lgs n. 46/2014 (cioè entro il 11/04/2018) una proposta contenente modalità di svolgimento, frequenze e parametri, relativi a specifici controlli per le acque sotterranee e per il suolo, con l'indicazione, se del caso, delle modalità di valutazione sistematica del rischio di contaminazione. Tale proposta sarà valutata e sarà conseguentemente aggiornata l'AIA.

Qualora non pervenga tale proposta, l'AIA verrà aggiornata d'ufficio con l'indicazione delle frequenze stabilite all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi e delle modalità di controllo definite in conformità alle metodologie di riferimento adottate nel settore.

In merito a tale obbligo, si ricorda che con circolare Prot. n. 12422/GAB del 17/06/2015 il MATTM chiariva che la documentazione di cui all'articolo 3, comma 2) del DM n. 272/2014, opportunamente validata dall'autorità competente, può costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione e pertanto può giustificare la definizione di diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli su acque sotterranee e sottosuolo. Qualora codesto Gestore intenda avvalersi di tale possibilità, dovrà provvedere ad avanzare a titolo volontario, tramite comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, la richiesta di validazione della documentazione di cui all'articolo 3, comma 2) del DM n. 272/2014, nonché ogni altro elemento utile a valutare le diverse modalità e frequenze proposte, con riferimento anche alle sostanze non pericolose.

4. Come già previsto in AIA ed in accordo con quanto contenuto nel PPTA (Piano Provinciale di tutela delle acque), approvato con DGP n. 24 del 22/03/2011, come variante al PTCP della Provincia di Ravenna in attuazione del PTA della Regione Emilia Romagna, si ribadisce che non appena terminata la condotta di derivazione delle acque del CER, la ditta dovrà presentare un progetto di allacciamento, alla cui eventuale approvazione e realizzazione dovrà subordinare la cessazione dell'emungimento di acque da pozzi profondi per uso industriale. A questo proposito si segnala la presenza dell'anello principale dell'impianto di distribuzione irrigua "Senio- Lamone", distretto San Silvestro, costituito da una condotta di adduzione in ghisa del diametro interno di 500 mm e pressione massima di 8,00 atmosfere, gestita dal Consorzio di Bonifica della Romagna Occidentale

stesso e di proprietà del Consorzio di Bonifica per il Canale Emiliano Romagnolo. Entro il **31/12/2018** la Ditta dovrà avviare il percorso per l'ottenimento dell'accordo siglato tra la committenza e le amministrazioni interessate (Consorzio di Bonifica della Romagna Occidentale, Consorzio per il Canale Emiliano Romagnolo ed ARPAE), per addurre acqua allo stabilimento utilizzando tale impianto.

D2) CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sotto paragrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto riportato al paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili allo stesso, secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui l'azienda si è dotata, secondo quanto definito dal SGA certificato ISO 14001 e da quanto definito nella documentazione relativa alla registrazione EMAS.

Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e successive modifiche, art. 29-sexies, e dalla normativa regionale, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano di Monitoraggio, contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo. La relazione dovrà essere inviata **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE ed all'Unione della Romagna Faentina (Comune di Faenza).

In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", si comunica che a partire dal mese di aprile 2011, **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Con DGR n. 152 del 11/02/2008 la Regione Emilia Romagna ha approvato il sistema di reporting per il settore della fabbricazione di piastrelle di ceramica per pavimenti e rivestimenti di cui alla categoria IPPC 3.5, per cui il gestore è tenuto alla redazione dello stesso report seguendo i moduli di reporting e le norme per la compilazione contenuti nella stessa DGR.

Il gestore deve comunicare ad ARPAE SAC ed ARPAE ST, nel più breve tempo possibile (entro la mattina del giorno lavorativo successivo a quello in cui si verifica l'evento), mediante fax ed in forma elettronica (PEC) i seguenti eventi:

1. superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale. La comunicazione deve essere effettuata nel più breve tempo possibile e devono essere ottemperate le eventuali prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione al riguardo;
2. avarie, guasti, anomalie che richiedono la riduzione di attività e/o fermata dell'impianto o dei dispositivi di depurazione, ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi (ad esclusione degli interventi di manutenzione ordinaria);
3. eventi non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo e con potenziali impatti sull'ambiente.

D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.4.1 Aspetti generali

I valori limite di emissione e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono individuati sulla base di:

- D.Lgs. n. 152/2006 e smi - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e smi in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati alla precedente sezione C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- diminuire le emissioni in atmosfera con particolare riferimento ai parametri NO_x e polveri.

D2.4.2 Emissioni Convogliate

Dalle attività svolte nel complesso produttivo IPPC della Cooperativa Ceramica d'Imola, sito in Comune di Faenza, si originano emissioni in atmosfera convogliate le cui caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazioni massime da rispettare per ogni inquinante emesso.

Gli interventi di riorganizzazione e razionalizzazione dei processi produttivi e riorganizzazione della logistica, che l'azienda ha attuato negli anni, hanno portato a concentrare l'attività produttiva sulle sottoaree D e M (ex stabilimenti 5D e 5M), destinando le attività di logistica sulle sottoaree A e B.

STATO DI FATTO (fino alla messa a regime di quanto previsto dal progetto di modifica, potenziamento dell'installazione)

Di seguito si riportano le caratteristiche fisiche di tutte le emissioni attive, con gli inquinanti emessi ed i relativi limiti di concentrazione da rispettare.

LINEA/STABILIMENTO 5D

PUNTO DI EMISSIONE E1 – CARICO SILOS DA REPARTO ATOMIZZATORE (filtro a maniche)

Portata massima	25.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,57	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E2 – REPARTO PRESSE (filtro a maniche)

Portata massima	65.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,326	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E3 – REPARTO PRESSE (filtro a maniche)

Portata massima	80.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,766	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E4 – REPARTO SMALTERIA (filtro a maniche)

Portata massima	52.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E5 – FORNO COTTURA (filtro a maniche)

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16	m
Temperatura	160	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,785	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
COT	50	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³
SO _x	500	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E6 – FORNO COTTURA (filtro a maniche)

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16	m
Temperatura	160	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,785	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
COT	50	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³
SO _x	500	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E7 – FORNO COTTURA (filtro a maniche)

Portata massima	28.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16	m
Temperatura	160	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,785	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
COT	50	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³
SO _x	500	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E8 – RAFFREDDAMENTO DIRETTO FORNO 1

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	M
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E9 – PULIZIA PNEUMATICA PRESSA E SILOS (filtro a maniche)

Portata massima	1.800	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	70	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E10 – ESSICCATOIO PRESSA LINEA 1

Portata massima	8500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E11 – ESSICCATOIO PRESSA LINEA 2

Portata massima	13.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g

Sezione	0,3	m ²
---------	-----	----------------

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E12 – ESSICCATOIO PRESSA LINEA 3

Portata massima	13.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E13 – ESSICCATOIO PRESSA LINEA 4

Portata massima	13.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E14 – RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 1

Portata massima	36.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E15 – RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 2

Portata massima	36.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E16 – RAFFREDDAMENTO DIRETTO FORNO 2

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E17 – ESSICCATOIO INGRESSO FORNO 1

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E18 – ESSICATOIO INGRESSO FORNO 2

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E19 – PULIZIA PNEUMATICA FORNO, SCELTA, SMALTERIA

Portata massima (per ognuno)	1.100	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	70	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,049	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E20 – CAMINO EMERGENZA FORNO 1

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	260	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E21 – CAMINO EMERGENZA FORNO 2

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	260	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E22 – PULIZIA PER SPAZZOLATURA REPARTO SCELTA

Portata massima	4.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E23 – AEROGRAFI LABORATORIO RICERCHE

Portata massima (per ognuno)	12.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	1	h/g
Sezione	0,36	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
Σ SOV	2	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E24 – GRUPPO ELETTROGENO

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	3,3	m
Temperatura	120	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,03	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E25 – ESSICCATOIO PRESSA LINEA 5

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E26 – ESSICCATOIO PRESSA LINEA 6

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E27 – ESSICCATOIO INGRESSO FORNO 3

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E28 – CAMINO EMERGENZA FORNO 3

Portata massima	28.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	260	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E29 – RAFFREDDAMENTO DIRETTO FORNO 3

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E30 – RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 3

Portata massima	36.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E31 – GRUPPO ELETTROGENO

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	3,3	m
Temperatura	120	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,03	m ²

LINEA/STABILIMENTO 5M

PUNTO DI EMISSIONE E32 – CARICO/SCARICO SILOS MACINAZIONE (filtro a maniche)

Portata massima	52.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,227	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E33 – ATOMIZZATORE (filtro a maniche)

Portata massima	75.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16	m
Temperatura	105	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,43	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm ³
NO _x	300	mg/Nm ³

SO _x	35	mg/Nm ³
CO	250	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E34 – MACINAZIONE SMALTI (filtro a maniche)

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza minima	15	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	4	h/g
Sezione	0,237	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E35 – REPARTO PRESSE (filtro a maniche)

Portata massima	46.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	14	h/g
Sezione	0,708	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E36 – PULIZIA PNEUMATICA SU ATM, PRESSE E SILI

Portata massima (per ognuno)	1.200	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,018	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E37 – GRUPPO ELETTROGENO

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	120	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,03	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E38 – CAMINO GRUPPO COGENERATORE

Portata massima	21.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	400	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,5026	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E39 – ASPIRAZIONE REPARTO TAGLI LISTELLI

Portata massima	12.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	7	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	saltuaria	h/g

Sezione	0,049	m ²
---------	-------	----------------

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E41 – CABINA INSONORIZZAZIONE ASCIUGATURA

Portata massima	27.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	9	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,384	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E42 – PULIZIA PNEUMATICA ZONA PRESSE

Portata massima	1.700	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	18	h/g
Sezione	0,020	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Si prende atto dei seguenti punti di emissione relativi a caldaie alimentate a metano utilizzate per il riscaldamento dei locali:

Linea/Stabilimento 5M/D

- G1 attiva CALDAIA 1: RISCALDAMENTO UFFICI + SPOGLIATOI STAB. D
- G2 attiva CALDAIA 2: BOILER ACQUA CALDA SPOGLIATOI STAB. D
- G3 attiva CALDAIA 3: RISCALDAMENTO + ACQUA CALDA EX MENSA STAB. M
- G4 attiva CALDAIA 4: RISCALDAMENTO + ACQUA CALDA UFFICI NUOVI STAB. M
- G5 attiva CALDAIA 5: BOILER ACQUA CALDA SPOGLIATOI STAB. M
- G6 attiva CALDAIA 6: RISCALDAMENTO RADIANTE MAGAZZINO SMALTI STAB. M
- G7 attiva CALDAIA 7: RISCALDAMENTO RADIANTE MAGAZZINO SMALTI STAB. M
- G8 attiva CALDAIA 8: RISCALDAMENTO RADIANTE MAGAZZINO SMALTI STAB. M
- G9 attiva CALDAIA 9: AEROTERMO RISCALDAMENTO MULINI SMALTI STAB. M
- G10 attiva CALDAIA 10: AEROTERMO RISCALDAMENTO MULINI SMALTI STAB. M
- G11 attiva CALDAIA 11: AEROTERMO RISCALDAMENTO MULINI SMALTI STAB. M
- G12 attiva CALDAIA 12: RISCALDAMENTO CERNITA STAB. M
- G13 attiva CALDAIA 13: RISCALDAMENTO REPARTO ULTERIORI LAVORAZIONI STAB.M
- G14 attiva CALDAIA 14: RISCALDAMENTO REPARTO ULTERIORI LAVORAZIONI STAB.M

Linea/Stabilimento 5B

- G1B attiva CALDAIA 1: RISCALDAMENTO UFFICI + SPOGLIATOI STAB. B
- G2B attiva CALDAIA 2: BOILER ACQUA CALDA UFFICI + SPOGLIATOI STAB. B
- G3B attiva CALDAIA 3: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G4B attiva CALDAIA 4: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G5B attiva CALDAIA 5: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G6B attiva CALDAIA 6: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G7B attiva CALDAIA 7: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G8B attiva CALDAIA 8: RISCALDAMENTO RADIANTE OFFICINA MULETTI STAB. B

Si prende atto anche delle emissioni poco significative E78 ed E79, contenimento polveri negli ambienti di lavoro e ricambi aria.

Nelle seguenti tabelle si riassume la situazione attuale delle emissioni in atmosfera del complesso IPPC, esplicitando anche lo stato degli impianti a cui sono collegate.

Linea/stabilimento 5D		
EMISSIONE	Denominazione specifica emissione ed eventuale sistema di abbattimento	Macchine collegate all'emissione

E1	filtro a maniche carico scarico silos atomizzato fp-288	nastri alimentazione, carico/scarico silos, turbo dissolutore
E2	filtro a maniche reparto presse fp-648	4 presse
E3	filtro a maniche reparto presse fp-792	2 presse
E4	filtro a maniche reparto smalteria fps-480	6 linee smaltatrici
E5	filtro a maniche reparto cottura fd -432	Forno 1
E6	filtro a maniche reparto cottura fd -432	Forno 2
E7	filtro a maniche reparto cottura fd -480	Forno 3
E8	raffreddamento dir. forno 1	Forno 1
E9	filtro a maniche pulizia pneumatica presse e silos fcp-55	6 Presse
E10	camino essiccatoio - pressa linea 1 (ecp 235/19,7)	Essiccatoio linea 1
E11	camino essiccatoio - pressa linea 2 (ecp 235/22,6)	Essiccatoio linea 2
E12	camino essiccatoio - pressa linea 3 (ecp 235/19,7)	Essiccatoio linea 3
E13	camino essiccatoio - pressa linea 4 (ecp 235/22,6)	Essiccatoio linea 4
E14	raffreddamento indir. forno 1	Forno 1
E15	raffreddamento indir. forno 2	Forno 2
E16	raffreddamento dir. forno 2	Forno 2
E17	essiccatoio ingresso forno 1	Forno 1
E18	essiccatoio ingresso forno 2	Forno 2
E19	filtro pulizia pneum. zona forno, scelta e smalteria fcp 37	Forni, smalterie, cernite
E20	camino emergenza forno 1	Forno 1
E21	camino emergenza forno 2	Forno 2
E22	filtro a maniche -spazzolatura piastrelle rep. scelta fdp 36	Cernite
E23	camino aerografi lab. ricerche	Areografi laboratorio ricerche
E24	camino gruppo elettrogeno - id 36ss6v 500 kw	gruppo elettrogeno
E25	camino essiccatoio - pressa linea 5	Essiccatoio linea 5
E26	camino essiccatoio - pressa linea 6	Essiccatoio linea 6

E27	essiccatoio ingresso forno 3	Forno 3
E28	camino emergenza forno 3	Forno 3
E29	raffreddamento dir. forno 3	Forno 3
E30	raffreddamento indir. forno 3	Forno 3
E31	camino gruppo elettrogeno - iveco a 400.5	gruppo elettrogeno
E32	filtro a maniche car.-scar. sili e mul. continuo fd 444/3000	Silos di macinazione, nastri alimentazione

Linea/stabilimento 5M		
EMISSIONE	Denominazione specifica emissione ed eventuale sistema di abbattimento	Macchine collegate all'emissione
E33	filtro a maniche atomizzatore fd/f 1008	Atomizzatore
E34	filtro a maniche macinazione smalti afm 83/2	Silos di macinazione smalti
E35	filtro a maniche reparto presse fd 396-3000	Silos di macinazione, nastri alimentazione
E36	filtro pulizia pneumatica atm, presse, sili - tipo ctp/p 30	Silos di macinazione, nastri alimentazione
E37	camino gruppo elettrogeno - if 26ss8v 500 kw	gruppo elettrogeno
E38	camino gruppo cogeneratore	Cogenerazione
E39	aspirazione linea taglio listelli	Taglio listelli
E41	camino cabina insonorizzazione squadratura	Linea squadratura
E78	camino ricambio aria/evacuazione	Cabina rettifica
E79	camino ricambio aria/evacuazione	Cabina rettifica

Prescrizioni

1. Per le **emissioni convogliate attive**, per cui sono sopra riportate le caratteristiche fisiche ed i limiti da rispettare per ciascuna sostanza inquinante emessa, deve essere attuato quanto di seguito riportato in merito al Monitoraggio e controllo.
2. L'installazione di nuove attrezzature, macchinari e/o parti di impianto, anche con caratteristiche simili a quelle già esistenti, andranno considerate come nuove attrezzature; l'eventuale introduzione di nuovi punti di emissione convogliati o di modifiche (in termini di portata, inquinanti emessi, limiti da rispettare, ecc...) su quelli esistenti, devono essere opportunamente valutate, anche rispetto ai flussi di massa annuali, quantificati in relazione alla capacità produttiva massima, per i parametri inquinanti polveri ed NOx.
3. In merito al punto di emissione E23, collegato ad una cabina di verniciatura a spruzzo versione da laboratorio, costruita in modo da creare un ambiente in depressione rispetto all'ambiente di lavoro, si rileva la presenza di un sistema di abbattimento costituito da una barriera filtrante ad alta efficienza (90÷95%), sulla quale deve essere effettuata opportuna attività di manutenzione almeno annuale (della cui effettuazione deve rimanere registrazione), che ne garantisca il buon funzionamento.

Monitoraggio e controllo

Emissioni in atmosfera	Monitoraggio	Frequenza monitoraggio	Limiti da rispettare
E1, E2, E3	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E4	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 10 mg/Nm ³
E5, E6, E7	Sonda triboelettrica per il monitoraggio in continuo	Continuo Secondo la procedura	Polveri 5 mg/Nm ³

	delle polveri con registrazione in continuo anche della depressione provocata dalle maniche filtranti	0.SGA.IOL.003	
E5, E6, E7	Autocontrollo fluoro, piombo, polveri, COT, NO _x , SO _x	Autocontrollo mensile del fluoro nei mesi di aprile, giugno ed agosto ¹ , un autocontrollo nel periodo invernale. Autocontrollo annuale per piombo. Autocontrollo trimestrale per le polveri. Autocontrollo semestrale per COT. Autocontrollo annuale per NO _x , SO _x	Fluoro 5 mg/Nm ³ Piombo 0,5 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³ COT 50 mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³ NO _x 200 mg/Nm ³ SO _x 500 mg/Nm ³
E8	Autocontrollo fluoro	Autocontrollo mensile del fluoro nei mesi di aprile, giugno ed agosto ² , un autocontrollo nel periodo invernale.	Fluoro 5 mg/Nm ³ Piombo 0,5 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³
E9	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E10, E11, E12, E13	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E16	Autocontrollo fluoro, piombo e polveri	Autocontrollo mensile del fluoro nei mesi di aprile, giugno ed agosto ³ , un autocontrollo nel periodo invernale. Autocontrollo annuale per piombo e polveri.	Fluoro 5 mg/Nm ³ Piombo 0,5 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³
E17, E18, E19	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E20, E21	Annotazione periodo di funzionamento		
E22	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E23	Areografi laboratorio ricerche	Annuale	Polveri 20 mg/Nm ³ Σ SOV 2 mg/Nm ³
E24	Annotazione periodo di funzionamento		
E25, E26	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E27	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E28	Annotazione periodo di funzionamento		
E29	Autocontrollo fluoro	Autocontrollo mensile del fluoro nei mesi di aprile, giugno ed agosto ⁴ , un autocontrollo nel periodo invernale.	Fluoro 5 mg/Nm ³ Piombo 0,5 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³
E31	Annotazione periodo di funzionamento		
E32	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E33	Autocontrollo polveri, NO _x , SO _x	Semestrale	Polveri 30 mg/Nm ³ NO _x 350 mg/Nm ³ SO _x 35 mg/Nm ³

¹ qualora le analisi dei mesi di aprile, giugno o agosto rilevino un valore superiore a 3 mg/Nm³, la frequenza del controllo diventa mensile per il periodo marzo-settembre, fino al rientro di tale parametro a valori < o = a 3 mg/Nm³.

² qualora le analisi dei mesi di aprile, giugno o agosto rilevino un valore superiore a 3 mg/Nm³, la frequenza del controllo diventa mensile per il periodo marzo-settembre, fino al rientro di tale parametro a valori < o = a 3 mg/Nm³.

³ qualora le analisi dei mesi di aprile, giugno o agosto rilevino un valore superiore a 3 mg/Nm³, la frequenza del controllo diventa mensile per il periodo marzo-settembre, fino al rientro di tale parametro a valori < o = a 3 mg/Nm³.

⁴ qualora le analisi dei mesi di aprile, giugno o agosto rilevino un valore superiore a 3 mg/Nm³, la frequenza del controllo diventa mensile per il periodo marzo-settembre, fino al rientro di tale parametro a valori < o = a 3 mg/Nm³.

E34	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 10 mg/Nm ³
E35, E36	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³
E37	Annotazione come previsto in opportuna procedura SGA	In caso di utilizzo	
E39	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 30 mg/Nm ³
E40	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³

N.B: visto l'utilizzo della calce (Ca(OH)₂) per l'abbattimento del Fluoro ai punti di emissione E5, E6 ed E7 deve essere effettuato un controllo mensile sulla percentuale di calce libera presente allo scarico di quella esausta derivante dall'impianto di abbattimento. In via indicativa per una concentrazione di 20-30 mg/Nm³ di Fluoro, a monte dell'impianto di abbattimento, la % di calce libera è del 20-25%, mentre con un aumento del Fluoro fino a 40-50 mg/Nm³, il titolo di calce libera allo scarico deve aumentare fino al 30-32%, per rispettare un limite all'emissione tra i 2,5 ed i 4 mg/Nm³ di Fluoro.

I limiti indicati sono da considerarsi come valori medi orari.

In caso di sospensione dell'attività di attrezzature e/o impianti e/o parti d'impianto, si ritiene necessario il rispetto del numero complessivo di autocontrolli previsti annualmente, a meno che tale sospensione non sia superiore al 50% delle ore lavorative annue; qualora si dovesse prospettare tale possibilità, il piano di monitoraggio andrà ridefinito sulla base di una specifica richiesta presentata dal Gestore.

I controlli degli impianti di aspirazione e abbattimento forni e lavorazioni previsti dalla Ditta (parametri di funzionamento, ΔP, organi in movimento e, se presente, dosaggio reagente) nonché la pulizia dei piazzali con moto spazzatrice, dovranno avere una periodicità almeno trimestrale.

Requisiti di notifica specifici

1. In caso di emissioni in atmosfera accidentali non prevedibili dovrà essere data comunicazione a mezzo fax nel più breve tempo possibile ad ARPAE Ravenna.
2. In caso di superamento di un limite stabilito dall'autorizzazione deve essere data comunicazione entro e non oltre 7 giorni dalla notifica del laboratorio, ad ARPAE Ravenna. A seguire nel minimo tempo tecnico devono essere documentate con breve relazione scritta, sempre da inviare ad ARPAE le cause di tale superamento e le azioni poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione.

STATO DI PROGETTO (a partire dalla messa a regime dei nuovi punti di emissione)

Di seguito si riportano le caratteristiche fisiche di tutte le emissioni nello stato post operam (a modifica attuata), con gli inquinanti emessi ed i relativi limiti di concentrazione da rispettare.

PUNTO DI EMISSIONE E1 – CARICO SILOS DA REPARTO ATOMIZZATORE (filtro a maniche)

Portata massima	25.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,57	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E2 – REPARTO PRESSE (filtro a maniche)

Portata massima	60.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,326	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Silice cristallina	5	mg/Nm ³
--------------------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E3 – REPARTO PRESSE (filtro a maniche)

Portata massima	70.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,766	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E4 – REPARTO SMALTERIA aspirazione applicazione smalti (filtro a maniche)

Portata massima	50.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12 successivamente aumentata a 21*	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
COV	30	mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
Odori	25	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E5 – FORNO COTTURA (filtro a maniche)

Portata massima	19.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16 successivamente aumentata a 21*	m
Temperatura	160	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³
COT	45	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	450	mg/Nm ³
Odori	1.400	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E6 – FORNO COTTURA (filtro a maniche)

Portata massima	18.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16 successivamente aumentata a 21*	m
Temperatura	160	°C

Durata	24	h/g
Sezione	0,5	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³
COT	45	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	450	mg/Nm ³
Odori	2.100	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E7 – FORNO COTTURA (filtro a maniche)

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16 successivamente aumentata a 21*	m
Temperatura	160	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³
COT	45	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	450	mg/Nm ³
Odori	1.300	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E8 – RAFFREDDAMENTO DIRETTO FORNO 1

Portata massima	12.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	M
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,502	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E9 – PULIZIA PNEUMATICA REPARTO PRESSE, pressa e silos (filtro a maniche)

Portata massima	1.800	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	70	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E10 – ESSICCATOIO 1

Portata massima	8.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E11 – ESSICCATOIO 2

Portata massima	10.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E12 – ESSICCATOIO 3

Portata massima	10.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E13 – ESSICCATOIO 4

Portata massima	10.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E14 – RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 1

Portata massima	36.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E15 – RAFFREDDAMENTO INDIRECTO FORNO 2

Portata massima	36.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E16 – RAFFREDDAMENTO DIRETTO FORNO 2

Portata massima	10.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E17 – ESSICATOIO INGRESSO FORNO 1

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
COV	30	mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
Odori	800	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E18 – ESSICATOIO INGRESSO FORNO 2

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
COV	30	mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
Odori	900	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E19 – PULIZIA PNEUMATICA ZONA FORNO, SCELTA, SMALTERIA

Portata massima (per ognuno)	1.100	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	70	°C

Durata	24	h/g
Sezione	0,049	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E20 – CAMINO EMERGENZA FORNO 1

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	260	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E21 – CAMINO EMERGENZA FORNO 2

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	260	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E22 – PULIZIA PER SPAZZOLATURA REPARTO SCELTA

Portata massima	4.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E23 – AEROGRAFI LABORATORIO RICERCHE

Portata massima (per ognuno)	12.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	1	h/g
Sezione	0,36	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
SOV	2	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E24 – GRUPPO ELETTROGENO

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	3,3	m
Temperatura	120	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,03	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E25 – ESSICCATOIO 5

Portata massima	10.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E26 – ESSICCATOIO 6

Portata massima	10.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	22	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,3	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E27 – ESSICCATOIO INGRESSO FORNO 3

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
COV	30	mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
Odori	400	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E28 – CAMINO EMERGENZA FORNO 3

Portata massima	28.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	260	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E29 – RAFFREDDAMENTO DIRETTO FORNO 3

Portata massima	18.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³

Fluoro	4	mg/Nm ³
--------	---	--------------------

PUNTO DI EMISSIONE E30 – RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 3

Portata massima	36.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5024	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E31 – GRUPPO ELETTROGENO

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	3,3	m
Temperatura	120	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,03	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E32 – nuovo forno 4 (filtro a maniche addittivato con calce per l'abbattimento del Fluoro) - nuovo

Portata massima	19.400	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15 successivamente aumentata a 21*	m
Temperatura	160	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
SO _x	250	mg/Nm ³
COT	30	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
Odori	2.100	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E33 – ATOMIZZATORE (filtro a maniche)

Portata massima	65.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	16	m
Temperatura	105	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,43	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
NO _x	300	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³
CO	250	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E34 – MACINAZIONE SMALTI (filtro a maniche)

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza minima	15	m
Temperatura	Ambiente	°C

Durata	4	h/g
Sezione	0,237	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E35 – Preparazione impasto argilloso: macinazione trasporto stoccaggio insilazione (filtro a maniche)

Portata massima	40.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	14	h/g
Sezione	0,708	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E36 – Preparazione impasto argilloso: macinazione trasporto stoccaggio insilazione (filtro a maniche)

Portata massima (per ognuno)	1.200	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,018	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E37 – GRUPPO ELETTROGENO

Portata massima	2.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	120	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,03	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E38 – CAMINO GRUPPO COGENERATORE

Portata massima	21.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	400	°C
Durata	Emergenza	h/g
Sezione	0,502	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E39 – ASPIRAZIONE REPARTO TAGLIO LISTELLI

Portata massima	12.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	7	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	saltuaria	h/g
Sezione	0,049	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E40 – essiccatoio ingresso forno 4 - nuovo

Portata massima	11.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	120	°C
Durata	18	h/g
Sezione	0,312	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
COV	30	mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
Odori	900	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E41 – CAMINO EMERGENZA FORNO 4 - nuovo

Portata massima	19.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	260	°C
Durata	emergenza	h/g
Sezione	0,708	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E42 – PULIZIA PNEUMATICA ZONA PRESSE

Portata massima	1.700	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	18	h/g
Sezione	0,020	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E43 – RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO F4 - nuovo

Portata massima	22.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,708	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E44 – RAFFREDDAMENTO DIRETTO FORNO 4 - nuovo

Portata massima	37.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,708	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E45 – pressatura, reparto Linea Continua 1 - nuovo

Portata massima	65.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12 successivamente aumentata a 21*	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,207	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
COV	30	mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
Odori	25	UO _E /m ³

PUNTO DI EMISSIONE E46 – essiccatoio Linea Continua 1, camino 1 - nuova

Portata massima	8.980	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	110	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,311	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E47 – essiccatoio Linea Continua 1, camino 2 - nuova

Portata massima	8.980	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	110	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,311	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E48 – essiccatoio Linea Continua 1, camino 3 - nuova

Portata massima	7.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,196	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	16	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

* Per i punti di emissione E4, E5, E6, E7, E32 ed E45, è previsto l'innalzamento all'altezza sopra indicata di 21 m e l'adeguamento della sezione, entro 12 mesi dall'ottenimento delle autorizzazioni necessarie.

Si prende atto dei seguenti punti di emissione relativi a caldaie alimentate a metano utilizzate per il riscaldamento dei locali:

Linea/Stabilimento 5M/D

- G1 attiva CALDAIA 1: RISCALDAMENTO UFFICI + SPOGLIATOI STAB. D
- G2 attiva CALDAIA 2: BOILER ACQUA CALDA SPOGLIATOI STAB. D
- G3 attiva CALDAIA 3: RISCALDAMENTO + ACQUA CALDA EX MENSA STAB. M
- G4 attiva CALDAIA 4: RISCALDAMENTO + ACQUA CALDA UFFICI NUOVI STAB. M
- G5 attiva CALDAIA 5: BOILER ACQUA CALDA SPOGLIATOI STAB. M
- G6 attiva CALDAIA 6: RISCALDAMENTO RADIANTE MAGAZZINO SMALTI STAB. M
- G7 attiva CALDAIA 7: RISCALDAMENTO RADIANTE MAGAZZINO SMALTI STAB. M
- G8 attiva CALDAIA 8: RISCALDAMENTO RADIANTE MAGAZZINO SMALTI STAB. M
- G9 attiva CALDAIA 9: AEROTERMO RISCALDAMENTO MULINI SMALTI STAB. M
- G10 attiva CALDAIA 10: AEROTERMO RISCALDAMENTO MULINI SMALTI STAB. M
- G11 attiva CALDAIA 11: AEROTERMO RISCALDAMENTO MULINI SMALTI STAB. M
- G12 attiva CALDAIA 12: RISCALDAMENTO CERNITA STAB. M
- G13 attiva CALDAIA 13: RISCALDAMENTO REPARTO ULTERIORI LAVORAZIONI STAB.M
- G14 attiva CALDAIA 14: RISCALDAMENTO REPARTO ULTERIORI LAVORAZIONI STAB.M

Linea/Stabilimento 5B

- G1B attiva CALDAIA 1: RISCALDAMENTO UFFICI + SPOGLIATOI STAB. B
- G2B attiva CALDAIA 2: BOILER ACQUA CALDA UFFICI + SPOGLIATOI STAB. B
- G3B attiva CALDAIA 3: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G4B attiva CALDAIA 4: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G5B attiva CALDAIA 5: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G6B attiva CALDAIA 6: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G7B attiva CALDAIA 7: TUBI RADIANTI RISCALDAMENTO REPARTO CAMPIONI STAB. B
- G8B attiva CALDAIA 8: RISCALDAMENTO RADIANTE OFFICINA MULETTI STAB. B

Si prende atto anche delle emissioni poco significative E78 ed E79, contenimento polveri negli ambienti di lavoro e ricambi aria.

Prescrizioni

1. Per i nuovi sistemi/impianti installati che prevedono la presenza di bruciatori, devono essere previsti bruciatori Low NOx, la cui documentazione a garanzia, con espressa dichiarazione del produttore, deve essere conservata presso lo stabilimento a disposizione degli organi di controllo.
2. Una volta realizzate le opere e installati gli impianti oggetto del potenziamento del complesso IPPC (aumento della capacità produttiva oggetto della modifica sostanziale), per i nuovi punti di emissione deve essere **comunicata la messa in esercizio**, specificando anche per i punti di emissione esistenti E4, E5, E6, E7 e nuovi E32 ed E45, lo stato di avanzamento relativo all'innalzamento dei camini a 21 m. Contestualmente devono essere definite le modalità di gestione del periodo transitorio, fino alla messa a regime.
3. **Entro 30 giorni dalla messa in esercizio** di cui al punto precedente, per i nuovi punti di emissione (E32, E40, E44, E45, E46, E47 ed E48) devono essere espletate le **procedure di messa a regime** previste dall'art. 269, comma 5, parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. In tal senso la Ditta deve provvedere ad effettuare almeno tre autocontrolli alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni. Le date relative ai campionamenti devono essere comunicate ad ARPAE SAC ed ST con almeno 15 giorni di anticipo.
4. **Entro il 30/09/2018** devono essere effettuate le messe in esercizio degli impianti ed espletate le procedure di messa a regime dei nuovi punti di emissione. Nel caso in cui a questa data non siano ancora realizzati gli innalzamenti previsti dei camini E4, E5, E6, E7, E32 ed E45, si chiede di specificare il relativo stato di avanzamento.
5. Gli esiti dei campionamenti effettuati durante la messa a regime devono essere trasmessi ad ARPAE ST nel più breve tempo possibile.
6. Sui camini di emergenza dei 4 forni (E20, E21, E28, E41) devono essere installati sistemi di registrazione in continuo dei dati (termosonde), **entro il 31/12/2018**.
7. **Entro il 31/03/2018** sulle emissioni in atmosfera E4, E5, E6, E7, E32 ed E45 devono essere installate **barriere osmogeniche** (come proposte dalla ditta) allo scopo di ridurre e contenere le emissioni di tipo odorigeno e polverulento.
8. **Entro 12 mesi** dall'ottenimento delle autorizzazioni necessarie, da comunicare ad ARPAE SAC, i camini relativi alle emissioni E4, E5, E6, E7, E32 ed E45 devono essere innalzati all'altezza di 21 m (valore riportato nelle tabelle precedenti per lo stato di progetto), con le sezioni riportate nelle tabelle precedenti per lo stato di progetto.

9. **In seguito all'innalzamento** dell'altezza dei camini relativi alle emissioni E4, E5, E6, E7, E32 ed E45, a 21 m, deve essere effettuato un autocontrollo (che potrà eventualmente coincidere con quanto previsto dall'attività di Monitoraggio e controllo riportata di seguito e con quanto richiesto al punto 1 del paragrafo "Monitoraggio e controllo emissioni di carattere odorigeno" seguente, per le emissioni odorigene), a verifica del rispetto di quanto indicato in relazione ai limiti previsti anche in seguito all'innalzamento.
10. Nella realizzazione dei nuovi punti di emissione e nelle modifiche di quelli esistenti (adeguamenti/interventi sulle caratteristiche fisiche dei camini, altezza e sezione) si deve tener conto di quanto riportato nella normativa UNI EN 15259:2008, in merito al posizionamento dei punti di prelievo e campionamento:
- preferire quando possibile condotti verticali;
 - prevedere zone dove sia possibile realizzare piattaforme di lavoro per i tecnici;
 - i punti di prelievo devono essere lontani da qualsiasi disturbo che possa determinare un cambio di direzione del flusso;
 - i punti di prelievo devono essere posizionati a 5 diametri idraulici a monte e 2 a valle di un tratto rettilineo di condotto (nel caso di sbocco diretto in atmosfera i diametri a valle salgono a 5) in condotti di forma e superficie trasversale costanti;
 - i camini devono possedere una sezione diretta di sbocco in atmosfera priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione;
 - l'altezza dei camini non deve in nessun caso essere considerata elemento sostitutivo di possibili soluzioni di contenimento delle emissioni inquinanti, quali modifiche al ciclo produttivo, sostituzione di materie prime e adozione di impianti di abbattimento.
11. Per la verifica dei limiti sopra riportati relativi alle emissioni di carattere odorigeno, la metodica di riferimento è la norma UNI EN 13725/2004 per la determinazione delle Unità Odorimetriche.

Monitoraggio e controllo

Emissioni in atmosfera	Monitoraggio	Frequenza monitoraggio	Limiti da rispettare
E1, E2, E3	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E4	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 10 mg/Nm ³
	Autocontrollo COV	Trimestrale durante il primo anno a partire dalla messa a regime (*)	COV 30 mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E5, E6, E7	Sonda triboelettrica per il monitoraggio in continuo delle polveri con registrazione in continuo anche della depressione provocata dalle maniche filtranti	Continuo Secondo la procedura 0.SGA.IOL.003	Polveri 5 mg/Nm ³
	Autocontrollo fluoro, piombo, polveri, COT, NO _x , SO _x	Mensile del fluoro nei mesi di aprile, giugno ed agosto, un autocontrollo nel periodo invernale. (**) Annuale per piombo, NO _x , SO _x Trimestrale per le polveri. Semestrale per COT.	Fluoro 4 mg/Nm ³ Piombo 0,3 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³ COT 45 mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³ NO _x 150 mg/Nm ³ SO _x 450 mg/Nm ³
E8	Autocontrollo fluoro	Mensile nei mesi di aprile, giugno ed agosto, un autocontrollo nel periodo invernale. (**)	Fluoro 4 mg/Nm ³
	Autocontrollo polveri e piombo	Annuale per piombo, polveri	Piombo 0,3 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³
E9	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E10, E11, E12, E13	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera	Annuale	Silice libera cristallina

	cristallina		5 mg/Nm ³ (***)
E16	Autocontrollo fluoro	Mensile nei mesi di aprile, giugno ed agosto, un autocontrollo nel periodo invernale. (**)	Fluoro 4 mg/Nm ³
	Autocontrollo polveri e piombo	Annuale per piombo, polveri	Piombo 0,3 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³
E17, E18	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo COV	Trimestrale durante il primo anno a partire dalla messa a regime (*)	COV 30 mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E19	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E20, E21	Annotazione periodo di funzionamento		
E22	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E23	Autocontrollo polveri e SOV	Annuale	Polveri 16 mg/Nm ³ SOV 2 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E24	Annotazione periodo di funzionamento		
E25, E26	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E27	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo COV	Trimestrale durante il primo anno a partire dalla messa a regime (*)	COV 30 mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E28	Annotazione periodo di funzionamento		
E29	Autocontrollo fluoro	Mensile nei mesi di aprile, giugno ed agosto, un autocontrollo nel periodo invernale. (**)	Fluoro 4 mg/Nm ³
	Autocontrollo piombo e polveri	Annuale	Piombo 0,3 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³
E31	Annotazione periodo di funzionamento		
E32	Autocontrollo polveri	Trimestrale	Polveri 5 mg/Nm ³
	Autocontrollo fluoro,	Mensile nei mesi di aprile, giugno ed agosto, un autocontrollo nel periodo invernale. (**)	Fluoro 4 mg/Nm ³
	Autocontrollo COT	Trimestrale	COT 30 mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
	Autocontrollo piombo, NO _x , SO _x	Annuale	Piombo 0,3 mg/Nm ³ NO _x 150 mg/Nm ³ SO _x 250 mg/Nm ³
E33	Autocontrollo polveri, NO _x , SO _x	Semestrale	Polveri 30 mg/Nm ³ NO _x 350 mg/Nm ³ SO _x 35 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E34	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 10 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E35, E36	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera	Annuale	Silice libera cristallina

	cristallina		5 mg/Nm ³ (***)
E37	Annotazione come previsto in opportuna procedura SGA	In caso di utilizzo	
E38	Annotazione periodo di funzionamento		
E39	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 30 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E40	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo COV	Trimestrale durante il primo anno a partire dalla messa a regime (*)	COV 30 mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E41	Annotazione periodo di funzionamento		
E42	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E44	Autocontrollo fluoro,	Mensile del fluoro nei mesi di aprile, giugno ed agosto, un autocontrollo nel periodo invernale. (**)	Fluoro 4 mg/Nm ³
	Autocontrollo piombo e polveri	Annuale	Piombo 0,3 mg/Nm ³ Polveri 5 mg/Nm ³
E45	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
	Autocontrollo COV	Trimestrale durante il primo anno a partire dalla messa a regime (*)	COV 30 mg/Nm ³ di cui aldeidi 15 mg/Nm ³
E46	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E47	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)
E48	Autocontrollo polveri	Semestrale	Polveri 16 mg/Nm ³
	Autocontrollo silice libera cristallina	Annuale	Silice libera cristallina 5 mg/Nm ³ (***)

(*) sulla base dei risultati ottenuti la frequenza potrà essere modificata

(**) qualora le analisi dei mesi di aprile, giugno o agosto rilevino un valore superiore a 3 mg/Nm³, la frequenza del controllo diventa mensile per il periodo marzo-settembre, fino al rientro di tale parametro a valori < o = a 3 mg/Nm³

(***) la silice cristallina non deve essere monitorata se il parametro polveri totali risulta inferiore a 5 mg/Nm³ a seguito di monitoraggio delle polveri totali

Sui punti di emissione **E4, E5, E6, E7, E17, E18, E27, E32, E40, E45** durante il primo anno di funzionamento nel nuovo assetto, a partire dalla messa a regime, andrà svolto **con frequenza trimestrale, il monitoraggio con speciazione dei COV**. Sulla base dei risultati ottenuti la durata e la frequenza del monitoraggio potranno essere modificate.

N.B: visto l'utilizzo della calce (Ca(OH)₂) per l'abbattimento del Fluoro ai punti di emissione E5, E6, E7 ed E32 deve essere effettuato un controllo mensile sulla percentuale di calce libera presente allo scarico di quella esausta derivante dall'impianto di abbattimento. In via indicativa per una concentrazione di 20-30 mg/Nm³ di Fluoro, a monte dell'impianto di abbattimento, la % di calce libera è del 20-25%, mentre con un aumento del Fluoro fino a 40-50 mg/Nm³, il titolo di calce libera allo scarico deve aumentare fino al 30-32%, per rispettare un limite all'emissione tra i 2,5 ed i 4 mg/Nm³ di Fluoro.

I limiti indicati sono da considerarsi come valori medi orari.

In caso di sospensione dell'attività di attrezzature e/o impianti e/o parti d'impianto, si ritiene necessario il rispetto del numero complessivo di autocontrolli previsti annualmente, a meno che tale sospensione non sia

superiore al 50% delle ore lavorative annue; qualora si dovesse prospettare tale possibilità, il piano di monitoraggio andrà ridefinito sulla base di una specifica richiesta presentata dal Gestore.

I controlli degli impianti di aspirazione e abbattimento fumi e lavorazioni previsti dalla Ditta (parametri di funzionamento, ΔP , organi in movimento e, se presente, dosaggio reagente) nonché la pulizia dei piazzali con moto spazzatrice, dovranno avere una periodicità almeno trimestrale.

Nei verbali di campionamento deve essere indicato l'assetto delle produzioni in atto al momento del campionamento stesso, con l'indicazione della tipologia di inchiostri eventualmente utilizzati nell'attività in corso. Per i punti di emissione E4 ed E45, questa indicazione deve riportare le linee confluenti e funzionanti al momento del campionamento.

Considerata l'evoluzione tecnologica delle lavorazioni ceramiche, sulla base dei risultati dei monitoraggi attuati nel primo anno di attività degli impianti nella nuova configurazione, ci si riserva la possibilità di rivedere i parametri oggetto del Piano di Monitoraggio e Controllo, eventualmente anche incrementandoli.

Monitoraggio e controllo emissioni di carattere odorigeno

1. L'impatto odorigeno delle emissioni in atmosfera, per cui è previsto un limite di UO_E/m^3 , è legato anche alla tipologia di materie prime utilizzate (smalti, inchiostri, impasti, colle, ecc...), pertanto **fino al 31/12/2019** deve essere effettuata una misura ogni qualvolta ci sia una variazione della ricetta in produzione e comunque non meno di una volta al mese. Per cambiamento della ricetta si intende una variazione nei componenti (dichiarati in scheda tecnica) di inchiostri o smalti o colle, con introduzione di nuovi componenti ancora da caratterizzare, non semplici variazioni della produzione con cambi nel dosaggio di componenti già caratterizzate. Questo monitoraggio deve partire dalla messa a regime degli impianti nella situazione post operam.
2. Gli esiti delle misure e dei campionamenti devono essere trasmessi di volta in volta, nel più breve tempo possibile, ad ARPAE ST ed ARPAE SAC.
3. In caso di prove di produzione o industrializzazione di nuovi prodotti, deve essere prevista una preventiva comunicazione ad ARPAE (si veda in proposito anche quanto riportato al punto 2 delle prescrizioni del paragrafo D2.10) e, con il verificarsi delle opportune condizioni (prove di produzione di durata superiore a 90 minuti, tempo sufficiente per effettuare autocontrolli, per cui risulta possibile programmare l'intervento del laboratorio esterno a cui ci si riferisce per i controlli sulle emissioni odorigene) si deve prevedere uno specifico autocontrollo.
4. Dopo i primi due anni di attività nell'assetto post operam, comunque non oltre il **30/06/2020**, deve essere trasmessa una relazione di sintesi in merito a tutti gli autocontrolli effettuati (emissioni di carattere odorigeno) e le relative valutazioni. A valle di detto documento verrà considerata l'opportunità di modifica delle frequenze del monitoraggio o la necessità di prevedere/attuare ulteriori interventi di mitigazione.
5. In caso di superamento del limite indicato in UO_E/m^3 per i punti di emissione riportati nello stato di progetto, la ditta deve comunicare, contestualmente al dato rilevato, un piano/programma che preveda la verifica dell'efficacia dei sistemi di abbattimento installati con controlli a monte e a valle dei sistemi stessi, con la relativa tempistica. A verifica effettuata deve essere presentata una relazione dell'accaduto, che alleggi anche le misure strumentali/olfattometriche effettuate e l'eventuale individuazione di interventi aggiuntivi (gestionali o impiantistici) da porre in atto per consentire il rispetto dei limiti fissati.

Requisiti di notifica specifici

In caso di emissioni in atmosfera accidentali non prevedibili dovrà essere data comunicazione a mezzo fax nel più breve tempo possibile ad ARPAE ST, e comunque nel rispetto di quanto stabilito nella relativa procedura di emergenza del SGA.

In caso di incidenti che prevedano l'attivazione del Piano di Emergenza Interno, relativamente alle emissioni in atmosfera, la comunicazione agli enti competenti deve essere effettuata secondo quanto previsto nel piano stesso, anche nel rispetto di quanto stabilito nella relativa procedura di emergenza del SGA.

Con sufficiente anticipo, devono essere comunicate ad ARPAE ST le date previste per gli autocontrolli/campionamenti delle emissioni in atmosfera. In particolare, per le campagne di monitoraggio degli odorigeni, deve essere data comunicazione, tramite PEC, di avvio delle campagne di misura, almeno 15 giorni prima del loro svolgimento.

Tutto quanto sopra riportato in termini di limiti alle emissioni e di attività di monitoraggio, relative all'impatto odorigeno derivante dall'attività di Cooperativa Ceramica d'Imola nel sito produttivo di Faenza, potrà subire modifiche e/o aggiornamenti in seguito alle evoluzioni normative o

all'emanazione di linee guida, anche di carattere regionale, sul tema delle emissioni di carattere odorigeno.

D2.4.3 Emissioni diffuse/fuggitive

Il sistema di abbattimento delle polveri presso l'ingresso del capannone terre, consistente in una barriera osmogenica e nebulizzazione di acqua, deve essere periodicamente controllato e deve essere opportunamente registrata l'operazione di controllo.

D2.4.4 Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Stallo dei forni: al momento dell'interruzione della fornitura di corrente elettrica di rete, i forni entrano in stallo, si aprono i camini per l'emissione di emergenza e si accende il gruppo elettrogeno per permettere il funzionamento dei rulli. Il filtro fumi si disattiva visto che i gruppi elettrogeni alimentano solo i rulli dei forni. Si sospende anche la cottura dal momento che viene bloccata l'erogazione di metano ai bruciatori ottenendo una riduzione repentina della temperatura all'interno dei forni stessi. Il materiale che era già uscito dalla zona di cottura continua il suo percorso fino all'uscita, mentre quello che era in zona di cottura va in brandeggio e al ripristino della corrente elettrica non può essere recuperato, andando così a scarto. Durante il brandeggio il rullo rimane in movimento e ad intervalli di 30 secondi avanza e torna indietro, evitando di andare in fusione. La zona ad alta temperatura è limitata a seconda della lunghezza dei forni tra 8 e 10 m. L'inquinante da considerare ed eventualmente tenere sotto controllo in caso di stallo dei forni è il Fluoro: per un forno con produzione oraria di 5 t, si può stimare che possa essere liberato dai camini di emergenza nella fase di brandeggio, un massimo 120 g di Fluoro. In realtà, dal momento che la temperatura crolla rapidamente al blocco dei bruciatori e che i fumi dai camini di emergenza escono per tiraggio naturale, è più corretto stimare l'emissione di Fluoro in caso di emergenza pari al 50% di quanto scritto in precedenza, cioè a 60 g.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Come riportato in allegato C, paragrafo C2), punto 3, dall'attività del complesso IPPC di Cooperativa Ceramica d'Imola sito in Faenza, non si originano scarichi di acque reflue industriali in quanto, le stesse, come anche le acque di raffreddamento, vengono riutilizzate nel ciclo produttivo, nel rispetto delle prescrizioni/indicazioni del PPTA e delle BAT di settore.

Per quanto riguarda gli scarichi di acque reflue di tipo domestico e di acque meteoriche, l'assetto è di seguito riportato:

- scarico **S3N**: acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici della sottoarea D (Linea/Stab 5D) lato Sud, recapitanti in corso idrico superficiale (scolo Cantrighella), dopo opportuno trattamento in fossa Imhoff, pozzetto degrassatore e filtri batterici anaerobici;
- scarico **S4**: acque meteoriche dalle coperture del capannone D (Linea 5D), acque meteoriche di dilavamento provenienti dal parcheggio dipendenti, acque reflue di prima pioggia raccolte dalla porzione sud del piazzale di deposito prodotto finito e di alcuni tratti stradali pertinenti alla sottoarea D (Linea/Stab. 5D), inviate a trattamento (dissabbiatore, vasca di accumulo che alimenta il separatore a coalescenza per la separazione degli oli e successivo scarico), acque di seconda pioggia, per essere poi scaricate nello scolo Cantrighella;
- scarico **S6MD**: acque meteoriche dalle coperture del capannone M (5M), acque reflue di prima pioggia raccolte da piazzale di deposito temporaneo dei rifiuti e di alcuni tratti stradali interni inviate a trattamento (dissabbiatore, vasca di accumulo che alimenta il separatore a coalescenza per la separazione degli oli e successivo scarico), acque di seconda pioggia, per essere poi scaricate nello scolo Cantrighella;
- scarichi **S5MD, S7MD, S8MD, S9MD, S10MD, S11MD, S12MD, S13MD, S14MD, S15MD, S16MD, S17MD, S18MD** relativi alle sottoaree M e D (Linea/Stab. 5D-5M): acque meteoriche di dilavamento relative a porzioni di piazzali che recapitano direttamente in corpo idrico superficiale (scolo Cantrighella);
- scarico **S19MN**: recapito in pubblica fognatura di tutti gli scarichi di acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici degli uffici, degli spogliatoi delle sottoaree M e D (Linee/Stab. 5M e 5D);
- scarico **S6**: in prossimità della sottoarea B (Linea/Stab. 5B) raccoglie le acque meteoriche pulite provenienti dal piazzale e dalla viabilità ad esso dedicata e dalla sua copertura; convoglia le acque direttamente allo scolo Fosso Vecchio, transitando dal fosso esistente parallelo all'autostrada A14
- scarico **S8**: acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici della sottoarea A (Linee/Stab 5A), dopo opportuno trattamento in fossa Imhoff, pozzetto degrassatore e filtri batterici anaerobici recapitante in corso idrico superficiale (scolo Fosso Vecchio);

- scarichi **S7, S9, S11, S12, S13, S14, S15, S16, S17, S18** relativi alle sottoaree A e B (Linea/Stab. 5A-5B): acque meteoriche di dilavamento relative a porzioni di piazzali che recapitano direttamente in corpo idrico superficiale (scolo Fosso Vecchio).

Al punto di scarico finale S11 confluiscono le acque meteoriche e domestiche trattate in fossa Imhoff, pozzetto degrassatore e filtri batterici, provenienti dai servizi igienici delle Linee/Stab. B.

Prescrizioni

1. Dovrà essere effettuata periodica manutenzione agli impianti di trattamento delle acque di prima pioggia, al fine di mantenere efficiente il sistema di depurazione.
2. Ad evento meteorico esaurito dovrà essere garantito lo scarico delle acque di prima pioggia in acque superficiali entro le 48-72 ore successive all'ultimo evento piovoso, così come previsto dalla DGR 286/05.
3. Gli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche, quali pozzetti degrassatori, fosse Imhoff e filtri batterici anaerobici, al fine di assicurare un corretto funzionamento, dovranno essere puliti periodicamente ed almeno 1 volta all'anno da ditte autorizzate.
4. Gli scarichi delle acque di prima pioggia che afferiscono rispettivamente ai punti di scarico S4 e S6 devono rispettare quanto riportato in tabella 3 allegato 5 parte terza del D.Lgs 152/06 e smi (scarico in acque superficiali).

Monitoraggio e controllo

Dovrà essere effettuato con **frequenza annuale** un campionamento istantaneo sugli scarichi delle acque di prima pioggia (flusso di scarico che si attiva dalla vasca di prima pioggia dopo 48-72 ore dalla fine dell'evento piovoso) che recapitano in acque superficiali (Scolo Cantrighella) attraverso i punti **S4** e **S6MD**. I parametri da ricercare sono: **ph, COD, SST, Idrocarburi totali**.

In riferimento agli autocontrolli previsti sullo scarico S6MD costituito dall'unione delle acque meteoriche provenienti dalla vasca di laminazione e dalle acque di prima pioggia, si precisa che il monitoraggio annuale previsto è da intendersi esclusivamente alle acque di prima pioggia in uscita dalla vasca di accumulo che si attiva dopo le 48-72 ore dalla fine di un evento piovoso.

Gli scarichi dovranno rispettare i valori limite di emissione di cui alla tabella 3 Allegato 5 parte terza del D.Lgs n. 152/06 (scarico in acque superficiali).

Nell'eventualità che venga riattivato lo scarico delle acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici della palazzina della sottoarea A (5A), che adduce al punto di scarico S8, con una potenzialità superiore a 50 AE (100 dipendenti) dovrà essere previsto un campionamento annuale delle acque reflue domestiche nel punto ufficiale di prelievo (prima dell'immissione nella rete delle acque bianche) per la ricerca dei parametri e nel rispetto dei limiti previsti nella Tabella D della DGR1053/05 (scarico esistente).

Di tale riattivazione dovrà essere data comunicazione ad ARPAE.

Requisiti di notifica specifici

Nel caso si verificano imprevisti tecnici o eventi anomali che modifichino provvisoriamente il regime e la qualità dello scarico dovrà esserne data immediata comunicazione ad ARPAE.

Ogni eventuale variazione strutturale che modifichi permanentemente il regime o la qualità degli scarichi dovrà essere comunicata e valutata ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

In caso di emissioni accidentali in acqua, non prevedibili deve essere data comunicazione a mezzo fax nel più breve tempo possibile ad ARPAE ST.

Sono fatte salve tutte le autorizzazioni e/o concessioni di cui il gestore deve essere in possesso, previste dalla normativa vigente in materia e non comprese dalla presente AIA.

D2.6) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

L'attività in oggetto non prevede nessuna emissione diretta nel suolo.

Le vasche/serbatoi interrati devono essere oggetto di verifiche e controlli periodici, di cui deve essere data evidenza tramite apposite registrazioni da tenere a disposizione degli organi di controllo.

D2.7) RUMORE (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

Prescrizioni

1. Devono essere realizzate le opere di bonifica acustica sulle sorgenti sonore di progetto:
 - Silenziatore a setti cilindrico da installare sul Camino 1 Essiccatoio (S32), sul Camino 3 Essiccatoio (S33), sul Camino 3 Standardizzazione (S34) e sul Camino filtro a maniche (S35);
 - Cabina insonorizzata applicata ai ventilatori dei Filtri a maniche (S27 ed S35).
2. I sistemi di abbattimento acustico devono avere opportune caratteristiche di fonoisolamento e fonoassorbimento, non inferiori a quelle dichiarate nella relazione di "Valutazione previsionale di impatto acustico" datata 20/11/2017, in modo da garantire il grado di attenuazione sonora stimato. In particolare i silenzianti a setti cilindrici devono garantire uno spettro di attenuazione come da valutazione

previsionale (tabella 4-3), le cabine di insonorizzazione ai ventilatori devono essere costruite con materiale avente caratteristiche di fonoisolamento non inferiori a quelle dichiarate nella valutazione previsionale (tabella 4-4), e tutte le caratteristiche costruttive devono essere rispondenti a quanto riportato nella stessa valutazione (paragrafo 4.3.2).

3. L'efficienza dei sistemi di abbattimento acustico applicati alle sorgenti di progetto, nonché quelli già presenti sulle sorgenti attuali, deve essere verificata e mantenuta a livelli ottimali con opportuno programma di manutenzione.
4. Alla messa in esercizio delle sorgenti sonore di progetto, comprensive delle opere di bonifica acustica previste al punto 1, deve essere effettuata verifica fonometrica alla sorgente e ai ricettori per valutare il grado di attenuazione ottenuto dai sistemi di mitigazione acustica e le stime previsionali prodotte. In caso di esito non conforme alle previsioni ed ai limiti acustici dovranno essere realizzati ulteriori interventi di mitigazione acustica.
5. Il flusso dei mezzi pesanti in entrata e uscita dallo stabilimento produttivo e dagli stabilimenti di deposito deve avvenire esclusivamente in tempo di riferimento diurno (06-22).
6. La "Valutazione previsionale di impatto acustico" Rev. 0 del 20/11/2017 n. commessa 1026, la Planimetria generale delle sorgenti sonore e dei percorsi dei mezzi pesanti e dei muletti degli stabilimenti di produzione M e D, datata 20/11/2017, estesa ed integrata con la planimetria riportante i percorsi della movimentazione degli stabilimenti A e B, destinati a stoccaggio, costituiscono rispettivamente l'Allegato 6 e l'Allegato 3C di riferimento per la documentazione AIA previsti dalla DGR 2411/2004 "Approvazione delle linee guida e delle relative modulistiche per la redazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale". Tali documenti devono essere opportunamente aggiornati in caso di modifiche alle sorgenti sonore e/o ai percorsi dei mezzi e conservati presso l'azienda, a disposizione dell'Autorità preposta al controllo.

Monitoraggio e controllo

Attività	Frequenza	Registrazione
Manutenzione periodica programmata sulle sorgenti sonore individuate all'interno dell'impianto	Trimestrale	Annotazione dello svolgimento e degli esiti su apposito registro e inserimento nel report annuale come previsto al paragrafo D2.3.
Verifica delle sorgenti sonore esterne mediante sopralluogo e <u>rilevazione strumentale dei limiti di immissione sonora ai ricettori</u> (*)	Annuale (la prossima da realizzare entro il mese di agosto 2018)	Elaborazione dei dati della verifica e presentazione della relazione, in copia conforme, ad ARPAE ST ed al Comune di Faenza. Esiti dei controlli da presentare con il report annuale previsto al paragrafo D2.3.

(*) il ricettore R4 (rudere inagibile) potrà essere escluso dalle campagne di monitoraggio. In caso di ripristino dell'abitabilità di R4 dovrà essere immediatamente riconsiderato come ricettore e verificata la conformità ai limiti acustici. Non si ritiene di eliminare, come proposto in relazione, il monitoraggio al ricettore R1 in quanto situato in prossimità dell'ingresso degli stabilimenti destinati a stoccaggio.

Requisiti di notifica specifici

In occasione della verifica strumentale, con un anticipo di almeno 15 giorni rispetto all'avvio delle rilevazioni, deve essere data comunicazione ad ARPAE ST.

D2.8) GESTIONE DEI RIFIUTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.8.1) Rifiuti prodotti

Aspetti generali

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.

Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.

Per quanto riguarda l'attività di Cooperativa Ceramica d'Imola nel sito di Faenza, parte dei rifiuti prodotti, in linea con le indicazioni della Linea Guida Laterizi-Piastrelle per l'individuazione e la valutazione delle MTD in materia di prodotti ceramici, viene recuperata; in particolare:

- residui di preparazione smalti e smaltatura, i quali sono riciclati nella fase di preparazione impasto;
- scarto crudo, il quale viene riciclato nella fase di preparazione impasto;
- scarto cotto, il quale viene riutilizzato in altro stabilimento della stessa Coop Ceramica d'Imola.

C'è una restante parte che non viene recuperata all'interno del sito ed è costituita da fanghi di squadratura e lappatura inviati, principalmente, presso impianti idonei per il recupero, o in ultimo a smaltimento.

Prescrizioni

Per tutte le tipologie di rifiuti prodotti, in attesa del conferimento a terzi per le opportune operazioni di recupero/smaltimento, è consentito il deposito temporaneo nelle preposte aree individuate nel sito, purché attuato in conformità a quanto previsto dall'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/06 e smi ovvero nelle procedure gestionali individuate dalle MTD. La ditta ha indicato di avvalersi del criterio temporale per la gestione del deposito temporaneo.

In particolare, tale deposito temporaneo non deve interferire e/o generare commistioni con i rifiuti gestiti e ritirati per attività di recupero R5 (come di seguito esplicitata) e non dovrà generare in alcun modo contaminazioni delle acque e del suolo; a tal fine dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti al di fuori dei preposti contenitori e tutte le aree esterne di deposito devono essere pavimentate. Per i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) stoccati in fusti o taniche, le preposte aree pavimentate di deposito dovranno altresì essere dotate di idonei sistemi di drenaggio ovvero bacini di contenimento adeguatamente dimensionati.

Monitoraggio

Aspetto ambientale	Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
rifiuti prodotti e inviati a recupero	Controllo quantitativo	Mensile	Registro di carico e scarico
rifiuti prodotti e inviati a smaltimento	Controllo quantitativo	Mensile	Registro di carico e scarico
aree di deposito	Controllo idoneità	Mensile	Apposito registro

D2.8.2) Rifiuti trattati (autorizzati al trattamento)

Aspetti generali

Nel complesso IPPC in oggetto, la ditta Cooperativa Ceramica d'Imola effettua un'attività di recupero rifiuti speciali non pericolosi (R5) ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/06 e smi e nel rispetto di quanto riportato nel DM 05/02/1998 e smi.

Per lo svolgimento dell'attività di recupero **R5**, la ditta Cooperativa Ceramica d'Imola è iscritta nel registro provinciale delle imprese che effettuano l'attività di recupero rifiuti non pericolosi sottoposti a procedura semplificata ai sensi degli artt. 214 e 216 del D.Lgs 152/06 e smi ed ai sensi del D.M 05/02/01998 e smi, con i numeri 88 ed 89, rispettivamente per la classe 6 e per la classe 4, per lo svolgimento dell'attività R5 riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, relative alla seguente tipologia di rifiuti:

TIPOLOGIA	CER
<i>Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di altri rivestimenti (inclusi materiali ceramici)</i>	
Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	080202
Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	080203
<i>Rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione</i>	
Polveri e particolato	101203
Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	101208

Prescrizioni

1. L'attività di recupero è consentita esclusivamente per le tipologie di rifiuti riportate nella tabella precedente.
2. Devono essere opportunamente identificate le aree destinate al deposito dei rifiuti destinati all'attività di recupero R5; non devono generarsi commistioni con le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti.
3. La ditta è tenuta al rispetto delle condizioni e delle norme tecniche generali contenute nel DM 05/02/98 e sue successive modifiche, nonché delle norme di cui al D.Lgs 152/06 e sue successive modifiche, in materia di registri di carico e scarico, trasporto dei rifiuti e catasto dei rifiuti.
4. Qualunque modifica delle caratteristiche di svolgimento dell'attività di recupero (tipologia di rifiuti, quantitativi, altre caratteristiche dell'iscrizione, ecc...) deve essere comunicata all'autorità competente e opportunamente valutata ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

Monitoraggio

Aspetto ambientale	Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Rifiuti gestiti come attività di recupero R5	Controllo quantitativo	Mensile	Registro rifiuti di carico e scarico.

			Report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
--	--	--	--

Requisiti di notifica specifici

Non sono previsti requisiti di notifica specifici.

D2.9) ENERGIA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, con particolare riguardo alle MTD.

Nell'intero complesso in esame si individuano utenze elettriche: consumi di energia elettrica e di combustibili quali metano e gasolio.

Parte dell'energia utilizzata viene autoprodotta attraverso un cogeneratore alimentato a gas metano.

Non si individuano limiti e prescrizioni specifici, ma si riportano nel seguito le attività di monitoraggio.

Monitoraggio

Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione
Consumo di gas naturale (Nm ³ /anno)	Mensile	Report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
Consumo di gas naturale produzione (Nm ³ /anno)	Mensile	
Consumo di gas naturale cogenerazione (Nm ³ /anno)	Mensile	
Consumo di gas naturale uffici (Nm ³ /anno)	Mensile	
Consumo energia elettrica da rete (kWh/anno)	Mensile	
Energia elettrica autoprodotta totale (kWh/anno)	Mensile	
Energia elettrica autoprodotta consumata (kWh/anno)	Mensile	
Energia elettrica autoprodotta ceduta (kWh/anno)	Mensile	
Energia elettrica per produrre impasto ceduto a terzi (kWh/anno)	Mensile	
Gas naturale per produrre impasto ceduto a terzi (Nm ³ /anno)	Mensile	

D2.10) MATERIE PRIME E ACCESSORIE

In merito al controllo sugli impatti emissivi, compresi gli impatti odorigeni, il gestore deve garantire l'acquisizione delle necessarie informazioni relative alle sostanze e ai preparati che intende utilizzare all'interno dello stabilimento in relazione alle specifiche condizioni e parametri del ciclo produttivo. Come previsto dal D.Lgs 81/2008 e s.m.i., tali informazioni devono comprendere anche le sostanze non pericolose o le miscele non contenenti sostanze pericolose che potrebbero, alle condizioni di impiego, impattare sul bilancio emissivo.

La scelta tra materie prime deve privilegiare i prodotti che forniscono maggiori garanzie dal punto di vista delle emissioni odorigene, ad esempio inchiostri a base eteri o glicoli, meno impattanti.

Prescrizioni

1. Devono essere codificati (procedura o istruzione operativa) i requisiti e i criteri adottati per le materie prime in ingresso relativamente al parametro Fluoro, precisando le modalità di verifica e controllo.
2. Eventuali variazioni nell'utilizzo di colla rispetto a quelle attualmente in uso (Digicol) devono essere precedute da prove di industrializzazione di nuovi prodotti e comunicate almeno con 5 giorni di anticipo.

Monitoraggio

Deve essere istituito un registro del periodo di funzionamento delle cabine di decorazione e dei consumi mensili di prodotti quali colle e inchiostri, anche in relazione alle relative fatture d'acquisto.

D2.11) CONSUMI IDRICI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale la risorsa idrica, con particolare riguardo alle MTD.

Il controllo dei consumi idrici deve prevedere la raccolta dei seguenti dati:

- a. prelievo da pozzi per produzione e per usi diversi;
- b. prelievo da acquedotto per produzione e usi diversi (domestici);
- c. riutilizzo di quantitativi di acque reflue di provenienza interna/esterna.

Sono inoltre registrati i volumi dei consumi idrici della fase di preparazione impasto e i volumi delle acque reflue industriali e domestiche scaricate. Tutte le registrazioni e i consuntivi annuali devono essere resi disponibili alle autorità di controllo e riportati nel report annuale previsto al paragrafo D2.3.

Monitoraggio

Risorsa idrica	Frequenza	Modalità di registrazione
Acqua prelevata da pozzi (a)	Trimestrale	Registrazione da tenere a disposizione dell'autorità di controllo e da inserire nel Report annuale come previsto al paragrafo D2.3.
Acqua prelevata da acquedotto (b)	Trimestrale	
Quantitativi riutilizzati (c)	Trimestrale	

D2.12) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Tutte le emergenze dovranno essere gestite secondo le procedure individuate nel Sistema di Gestione Ambientale, in particolare nel Piano di Emergenza Aziendale; a tale scopo dovrà essere previsto il periodico aggiornamento del SGA e in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento del Piano di Emergenza Aziendale.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto ARPAE, telefonicamente o via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli eventuali interventi di bonifica.

D2.13) GESTIONE DEL FINE VITA DEGLI IMPIANTI

Aspetti generali

Viste la tipologia di attività svolta da Cooperativa Ceramica d'Imola nell'installazione oggetto della presente AIA, e la modifica sostanziale mirata all'aumento della produzione, non appare realistico delineare oggi un piano di dismissione e ripristino del sito; infatti, in futuro, nel caso di un eventuale intervento di ripristino ambientale dell'area, l'impianto e le strutture potrebbero aver subito modifiche e integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e a vincoli normativi futuri.

Al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva dell'attività, qualora l'attività stessa comporti l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, la normativa prevede che il gestore fornisca informazioni sullo stato attuale di qualità delle stesse (suolo e acque sotterranee), con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti: uso attuale e, se possibile, uso passato del sito, eventuali misurazioni sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato.

Per quanto riguarda in particolare l'attività in oggetto, il gestore ha dichiarato che, in condizioni normali, alla luce delle modalità di gestione, delle caratteristiche delle pavimentazioni e viste anche le caratteristiche delle sostanze utilizzate, si escludono fenomeni di inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, rendendo non necessaria la presentazione della relazione di riferimento prevista dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dal D.M. 272 del 13/11/2014.

Una volta cessata l'attività devono comunque essere rispettate le seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

- 1) All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste lo stabilimento dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che potrebbero essersi manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:

- a) lasciare il sito in sicurezza;
- b) svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature, ecc...), pipeline, ecc, provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
- c) rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.

Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare ad ARPAE SAC di Ravenna un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.

- 2) Al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto

allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.

- 3) Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è comunque tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro), non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte.

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale;
- la valutazione delle prestazioni ambientali dei propri processi e delle modalità di gestione adottate in modo da rilevare tempestivamente eventuali situazioni non previste e predisporre le necessarie azioni correttive;
- la raccolta dei dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.

La documentazione presentata costituente il Piano di Monitoraggio è vincolante al fine della presentazione dei dati relativi alle attività indicate nel presente allegato per le singole matrici monitorate. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, strumentazione, modalità di rilevazione, ecc... dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità competente e ad ARPAE ST: tale comunicazione costituisce domanda di modifica del Piano di Monitoraggio, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente AIA verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.

Gli impianti dovranno essere eserciti secondo le procedure di carattere gestionale, eventualmente inserite nel SGA, opportunamente modificate, ove necessario, secondo quanto stabilito nel presente provvedimento.

Si ritiene opportuno ed indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utility.

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

Il gestore deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli eventualmente previsti, in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. È inoltre tenuto alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE ST in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

I rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere firmati dal responsabile dell'impianto o da ditta da esso incaricata, che dovrà utilizzare modulistica contenente almeno i dati previsti dai moduli di cui allegato 3 della DGR 87/2014; i rapporti andranno conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo competenti.

ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. A tal fine lo stesso dovrà comunicare tramite fax/raccomandata AR/PEC/altro ad ARPAE ST (Distretto territorialmente competente), con sufficiente anticipo (15 giorni), le date previste per gli autocontrolli/campionamenti inerenti il rumore e le emissioni in atmosfera.

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale previsto al paragrafo D2.2) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

Nel caso in oggetto, trattandosi di produzione prodotti ceramici, in merito ai contenuti del report annuale come previsto al paragrafo D2.2), si rimanda alla DGR 152/2008 con cui la Regione Emilia Romagna ha approvato il sistema di reporting per il settore della fabbricazione di piastrelle ceramiche, di cui alla categoria IPPC 3.5, per cui il gestore è tenuto alla redazione del report seguendo i moduli e le norme contenuti nella stessa DGR.

Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni, e qualsiasi altra operazione inerente il controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità operative

L'impresa che esercisce l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, 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 deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo 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 necessaria alla 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 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 (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

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

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

I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

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

Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall'autorizzazione, 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. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

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

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

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se nessuno dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nell'elenco allegato; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE).

METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO E ANALISI DI EMISSIONI

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 - UNI EN 16911-1
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Silice libera cristallina	UNI 10568
Metalli	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 – UNICHIM 723
Gas di combustione (monossido di carbonio, ossigeno, anidride carbonica)	UNI 9968 UNI 9969

	UNI EN 15058 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20 mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20 mg/Nm ³)
Composti Organici Volatili (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)	UNI EN 13649 (in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan, posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)
Composti organici in tracce / sostanze odorigene (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)	UNI EN ISO 13725/2004
Ossidi di Zolfo	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787
Aldeidi	EPA-TO11 A/ NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)

D3.1.2) Emissioni in acqua

Valutazione del risultato analitico

Il criterio decisionale per l'analisi di conformità al valore limite di emissione, in funzione dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della Misurazione ± Incertezza di Misura") è il seguente:

- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al valore limite autorizzato (VLE);
- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE ma la misura rilevata è sotto il VLE;
- il risultato di un controllo è da considerarsi NON conforme, quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al VLE e la misura rilevata è sopra il VLE; in questo caso si dovrà procedere ad una analisi di conformità del risultato come indicato nella linea guida ISPRA 52/2009 "L'analisi di conformità con i valori di legge: il ruolo dell'incertezza associata a risultati di misura";
- il risultato di un controllo risulta NON conforme quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE.

ARPAE per la valutazione dei propri dati analitici si è dotata di una specifica Linea Guida: "Criterio decisionale per l'analisi di conformità ad un limite di legge in funzione dell'incertezza di misura" (LG 20/DT).

Accessibilità dei punti di prelievo e loro caratteristiche

I punti ufficiali di campionamento dovranno essere posizionati e manutenzionati in modo da garantire l'accessibilità in ogni momento, così come previsto all'art. 101, comma 3, del D.Lgs 152/06 e smi, e da permettere il campionamento in sicurezza nel rispetto del D.Lgs 81/2008 e smi.

Inoltre la ditta deve assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc...) dei pozzetti d'ispezione onde consentire il prelievo dei reflui ed inoltre rendere disponibile, se necessaria, idonea attrezzatura (DPI) per gli operatori degli organi di controllo.

I pozzetti di campionamento, parimenti agli altri manufatti quali tubazioni, sistemi di depurazione e trattamento, pozzetti di raccordo, ecc..., devono sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e liberi da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui e la loro depurazione.

D3.1.3) Rifiuti

Metodiche, verifica di conformità e rispetto dei limiti

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata sui rifiuti, è definita l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte le deviazioni standard (P95%) del metodo utilizzato. Devono essere utilizzati dei metodi ufficiali normati o definiti da enti di normazione; nell'ambito dei

metodi ufficiali la metodica utilizzata deve essere adeguata e pertinente in funzione dei valori limite del parametro ricercato.

D3.1.4) Indicatori di prestazione

Gli indicatori di prestazione ambientale utilizzati come indicatori indiretti di impatto ambientale sono individuati nel format di report definito dalla DGR 152/2008, quindi riportati nel report annuale (previsto al paragrafo D2.2). Si riportano ad esemplificazione non esaustiva i seguenti:

- incidenza materiale di riciclo su composizione impasto;
- fattore di riutilizzo interno/esterno dei rifiuti/residui;
- fattore di riutilizzo interno/esterno delle acque reflue;
- consumo idrico totale;
- consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido rispetto al fabbisogno;
- consumo idrico specifico;
- rapporto consumo idrico/fabbisogno idrico;
- consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino;
- fattore di emissione di materiale particellare;
- fattore di emissione di composti del piombo;
- fattore di emissione di composti del fluoro.

Si ricorda comunque che i valori degli indicatori di performance ambientale sopra riportati devono essere determinati su base annua, resi disponibili e verificabili dalle autorità di controllo.

D3.2) Autocontrolli, controlli programmati e loro costo

La regolamentazione degli autocontrolli per le diverse matrici ambientali inserite nel Piano di Monitoraggio che l'azienda deve attuare, con le frequenze, le metodiche, ecc... è riportata nei paragrafi precedenti.

Per quanto riguarda, invece, i controlli programmati, effettuati dall'organo di vigilanza (ARPAE), si ritiene adeguata una periodicità di controllo **triennale** con visita ispettiva mirata a:

- verifica delle varie matrici ambientali e degli indicatori di prestazione ambientale dell'impianto;
- verifica della corretta applicazione del Piano di Adeguamento e Miglioramento;
- controllo delle attività di monitoraggio generali previste per tutte le matrici identificate e del loro corretto svolgimento attraverso l'acquisizione e l'analisi di:
 - dati relativi al controllo degli aspetti energetici;
 - dati relativi al consumo delle risorse idriche, materie prime di servizio/ausiliarie, rifiuti recuperati e dati relativi ai prodotti finiti;
 - modalità con cui vengono effettuati gli scarichi, anche ricorrendo ad eventuale prelievo; verifica delle manutenzioni e controllo delle analisi effettuate sulle acque reflue;
 - registro degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera, documentazione attestante la verifica dei sistemi di controllo, gestione e manutenzione degli impianti di abbattimento, con eventuale campionamento delle emissioni in atmosfera;
 - verifica del controllo periodico che la ditta deve attuare sulle emissioni sonore, con eventuale misurazione; nel caso di modifiche impiantistiche che prevedono l'inserimento di nuove e significative fonti di emissioni sonore, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi, è prevista una verifica ispettiva mirata anche con eventuali misurazioni;
 - modalità di gestione dei rifiuti: registri di carico/scarico, verifica dell'implementazione e applicazione di procedure operative per quanto riguarda i rifiuti prodotti e recuperati; modalità di gestione delle aree di stoccaggio dei rifiuti, ecc...

Le periodicità riportate sono comunque da ritenersi indicative e da valutarsi anche in base alle risultanze contenute nei report annuali che la Ditta è tenuta a fornire, come stabilito nel presente provvedimento.

Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento o ispezione, tale attrezzatura o DPI deve essere tenuta a disposizione dei Tecnici di ARPAE.

Eventuali interruzioni del funzionamento dell'intero impianto o interruzioni del solo reparto forni (cottura), programmate per manutenzioni o per collaudo dovranno essere comunicate con anticipo di almeno 10 giorni.

Le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'Organo di Vigilanza (ARPAE ST) previste nel Piano di Controllo dell'impianto, oltre alla verifica del Piano di Adeguamento, sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso.

Il corrispettivo economico relativo al Piano di Controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", come modificato ed adeguato dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 e sue successive modifiche (Delibera di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 e Delibera di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009).

Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità opportunamente comunicate dalla stessa.

D3.3) Controlli dell'impianto nelle condizioni diverse dal normale esercizio

Come già riportato in precedenza ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata ad ARPAE, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianti, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, cambi di materie prime o di prodotti, ecc...) ed immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, cambiamenti non controllabili delle materie in ingresso, errori umani, ecc...).

Alla luce delle suddette comunicazioni l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di campionamenti o ispezioni straordinarie.

SEZIONE E

SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

1. L'impianto deve essere gestito secondo tutte le procedure di carattere gestionale inserite nel Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda.
2. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione dell'impianto comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

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