ARPAE

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-4003 del 03/08/2018
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A., INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CANALETTO N. 141, IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 21/01282550365). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: MODIFICA SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2018-4167 del 02/08/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

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

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A.,** INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CANALETTO N. 141, IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 21/01282550365)
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA SOSTANZIALE

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

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

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

richiamate, altresì:
- la D.G.R. n. 152 del 11 febbraio 2008 "Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti";
- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005";
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005";
- la V^ circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004";
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 "Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici";
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 "Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015";

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (art. 5 comma 1 lettera *1-ter.2* del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) esistono i seguenti riferimenti:
- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es", formalmente adottato dalla Commissione Europea;

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

richiamata la **Determinazione n. 7 del 20/01/2015** di Modifica Sostanziale AIA rilasciata dalla Provincia di Modena all’installazione Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n.141 a Spezzano in Comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sito presso la sede legale;

richiamata la **Det. n. 6715 del 15/12/2017** di prima modifica non sostanziale dell’atto suddetto con la quale, a seguito di esito positivo del procedimento di screening, è stato autorizzato un aumento di capacità produttiva massima da 699 a 752,6 t/giorno di prodotto cotto, oltre a diverse modifiche impiantistiche;

richiamata la **Delibera di Giunta Regionale n. 210 del 19/02/2018** riguardante la “*Procedura di Verifica (Screening) relativa al progetto di ristrutturazione impiantistica con adeguamento tecnologico e aumento di capacità produttiva presso lo stabilimento ceramico esistente, nel Comune di Fiorano Modenese (MO), in via Canaletto n. 141 – proponente Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. (D.Lgs. 152/2006 – Titolo II, L.R. n. 9/1999)*”. In particolare, il progetto prevede la sostituzione del forno di cottura F4 esistente con un nuovo forno per la cottura di grandi formati ed aumento del peso del materiale prodotto dal forno F5, con variazione della capacità produttiva da 752,6 a **809,4 t/gg** (aumento di 56,8 t/gg) ed altre modifiche impiantistiche minori (es. sostituzione pressa ed essiccatoio). Con la citata Delibera è stato stabilito di escludere il progetto in questione dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, in quanto non comporterà impatti negativi e significativi per l’ambiente.

vista l’istanza di modifica sostanziale dell’AIA presentata dalla Ditta il 23/03/2018 mediante il Portale AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 6363 del 28/03/2018, che ricalca sostanzialmente il progetto già sottoposto a Verifica (Screening);

richiamata la **Determinazione n. 1600 del 04/04/2018** di seconda modifica non sostanziale AIA con la quale sono state autorizzate modifiche ad alcune emissioni in atmosfera, al depuratore aziendale ed è stato aggiornato l’Allegato II dell’AIA;

richiamata la **Determinazione n. 1947 del 20/04/2018** di terza modifica non sostanziale AIA con la quale è stata autorizzata la sostituzione dell’attuale cogeneratore (da 3,8 MW) con nuovo

motore endotermico da 7,5 MW, al fine di migliorare l'efficienza energetica dell'intera installazione ed ammodernare gli impianti tecnologici;

dato atto che in data 22/03/2018 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento all'istanza sopra citata, che si configura come "modifica sostanziale";

vista la documentazione integrativa inviata dall'Azienda in data 09/07/2018 (assunta agli atti con prot. n. 13764) e 16/07/2018 (assunta agli atti con prot. 14230) prodotta in risposta alla richiesta di integrazioni prot. n. 11244 del 04/06/2018, trasmessa in esito alla prima seduta della Conferenza dei Servizi del 31/05/2018;

richiamate le conclusioni della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi del 23/07/2018, convocata per la valutazione della domanda di modifica sostanziale ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole alla modifica sostanziale dell'AIA. Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Vice Sindaco del Comune di Fiorano Modenese del 23/07/2018 assunto agli atti della scrivente con prot. n. 14672, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- il contributo tecnico del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, recante prot. n. 14555 del 20/07/2018, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, integrato in data 01/08/2018;

considerato che il gestore con comunicazione assunta agli atti con prot. n. 15390 del 02/08/2018 ha sottolineato di non aver osservazioni da segnalare in merito allo schema di AIA;

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di rilasciare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** a seguito di modifica sostanziale**,** ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, a Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n.141 a Spezzano in Comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito presso la sede legale del gestore;

- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **809,4 t/giorno** di prodotto cotto;
2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 7 del 20/01/2015	Modifica sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Det. n. 6715 del 15/12/2017	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Det. n° 1600 del 04/04/2018	Modifica non sostanziale AIA

3. gli Allegati I e II alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" e "Iscrizione al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006" ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae-SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

   Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;

10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 10/08/2028.** A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06.
11. **ai sensi dell'art. 29-decies comma 1, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, il gestore è tenuto a darne comunicazione all'Autorità Competente.**

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

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

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. ed al Comune di Fiorano Modenese – Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;

- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura del SUAP dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;

- di dare atto che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;

- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. FIO014 AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL' ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. DITTA CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO) LOC. SPEZZANO VIA CANALETTO, 141

LA P.O.
Dott. Richard Ferrari

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

La presente copia, composta di n. 6 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data ……..……. Firma ……..……..

ALLEGATO I – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A. – STABILIMENTO DI SPEZZANO

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

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. – Stabilimento di Spezzano sito in via Canaletto n. 141 a Spezzano in Comune di Fiorano Modenese (Mo) è entrato in funzione nel maggio 1970 e l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 159.789 m^2, di cui 69.557 m^2 coperti e 77.976 m^2 scoperti impermeabilizzati. La superficie coperta comprende le aree di produzione e i magazzini. La superficie scoperta comprende:

1. un'area verde di 12.251 m^2;
2. un'area asfaltata adibita a viabilità e parcheggi di 36.750 m^2;
3. un'area adibita a magazzino prodotto finito di circa di 41.226 m^2.

Il sito si trova all'interno del "distretto ceramico" di Modena e Reggio Emilia, dal quale proviene l'81% della produzione totale italiana.

Lo stabilimento confina:

- a nord con Villa Casino Vicini ed altra attività ceramica,
- a sud con Strada Pedemontana,
- ad est con Via Canaletto ed area verde,

- ad ovest con altra attività ceramica.

La capacità produttiva massima di piastrelle in gres e monocottura si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (§ 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06). La lavorazione avviene per circa 320 giorni/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato la **Determinazione n. 7 del 20/01/2015** di Modifica Sostanziale dell'AIA a seguito di ristrutturazione impiantistica che ha comportato la sostituzione di n. 2 forni. La capacità massima di produzione autorizzata è passata da 607 a 699 t/giorno in quanto le piastrelle prodotte dai nuovi forni hanno un peso medio di circa 23 Kg/mq.

A seguito di rilascio della **Determinazione n. 6715 del 15/12/2017** di prima modifica non sostanziale dell'atto suddetto, preceduto da esito positivo del relativo procedimento di screening (Delibera di Giunta n. 1815/2017 del 17/11/2017), è stato autorizzato un ulteriore aumento di capacità produttiva massima da 699 a **752,6 t/giorno** di prodotto cotto a seguito della sostituzione di n. 1 forno, oltre a diverse modifiche impiantistiche.

In data 28/11/2017 Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. ha presentato al SUAP dell'Unione Comuni Distretto Ceramico domanda per l'attivazione della procedura di Verifica di assoggettabilità (Screening) alla Valutazione di Impatto Ambientale (di cui al Titolo II della Legge Regionale n. 9/1999 ed alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006) per l'installazione sita in via Canaletto n.141, nel Comune di Fiorano Modenese (MO), per il progetto di ristrutturazione impiantistica con aumento di capacita produttiva. In dettaglio, sono state richieste le seguenti modifiche:

- sostituzione del forno di cottura F4 esistente con un nuovo forno per la cottura di grandi formati ed aumento del peso del materiale prodotto dal forno F5, con variazione della capacità produttiva da 752,6 a **809,4 t/gg** (aumento di 56,8 t/gg);
- sostituzione di un impianto di pressatura e di un essiccatoio;
- variazioni delle caratteristiche autorizzate per alcuni punti di emissione;
- variazione dei consumi.

La dotazione impiantistica futura rimarrà invariata come numero di impianti.

La Regione Emilia Romagna in data **19/02/2018** ha rilasciato la **D.G.R. n. 210/2018** del 17/11/2017 con la quale la Giunta ha deliberato "*di escludere, ai sensi dell'art. 10 della Legge Regionale 18 maggio 1999, n. 9 e s.m.i. e dell'art. 19, comma 8, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il progetto di ristrutturazione impiantistica con aumento di capacità produttiva nello stabilimento ceramico esistente, in comune di Fiorano Modenese (MO), Via Canaletto n.141, presentato dalla Società Ceramiche Atlas Concorde Spa dalla ulteriore procedura di V.I.A., senza la necessità di imporre prescrizioni*".

In data **02/02/2018** il gestore presenta domanda di modifica non sostanziale AIA con la quale sono richieste le seguenti modifiche:

- eliminazione dei punti di emissione E5 ed E15 con collegamento delle relative aspirazioni al punto di aspirazione E6, dotato di nuovo impianto di filtrazione;
- eliminazione del punto di emissione E49 con collegamento delle relative aspirazioni a due nuovi punti di aspirazione E66 ed E67, dotati di nuovi impianti di filtrazione;
- variazione del depuratore aziendale e dell'Allegato II dell'AIA a seguito della:
  1. eliminazione delle vasche seminterrate delle acque di processo (da 265 mc) e dei fanghi (da 295 mc) e sostituzione delle stesse con n.2 nuove vasche interrate in cemento armato: una di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc) per le acque di processo, una di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc) per i fanghi;
  2. eliminazione di n.2 silos con acqua depurata e da depurare da 60 e 30 mc e sostituzione con n.2 nuove vasche fuori terra: una di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc) di acqua depurata e una di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc) per le acque di pozzo/acquedotto industriale;

3. variazione dei quantitativi di stoccaggio massimo istantaneo (mc e t) a seguito della sostituzione delle vasche suddette; in particolare: da 250 a 108 mc per il CER 080202 e da 30 a 224 mc per il CER 080203;
4. eliminazione del silos calce da 4 mc.

- variazione della modalità di stoccaggio del CER 191308 in vasca in cemento da 224 mc, anziché, 265m.

Le modifiche suddette vengono autorizzate con **Det. n. 1600** del **04/04/2018** di 2^ modifica non sostanziale AIA.

In data a **09/03/2018** il gestore presenta un'ulteriore domanda di modifica non sostanziale AIA con la quale richiede la sostituzione dell'attuale cogeneratore (da 3,8 MW) con nuovo motore endotermico da 7,5 MW, al fine di migliorare l'efficienza energetica dell'intera installazione ed ammodernare gli impianti tecnologici. Le modifiche richieste sono autorizzate con **Det. n. 1947** del **20/04/2018** di 3^ modifica non sostanziale AIA.

Il giorno **23/03/2018** il gestore a seguito della rilascio della D.G.R. 210 del 19/02/2018 ha presentato ha domanda di modifica sostanziale dell'AIA, con la quale conferma le modifiche approvate nell'atto di screening ed integra la documentazione tenendo in considerazione anche le variazioni impiantistiche e relativi impatti richieste in data 02/02/2018 e in data 09/03/2018 (es. sostituzione cogeneratore), approvate con le determine di modifica non sostanziale dell'AIA suddette.

In data 09/07/2018 e 16/07/2018 sono state presentate le integrazioni richieste a seguito di prima conferenza dei servizi del 31/05/2018 di seguito elencate relative:

- informazioni sulle fasi di decoro e smaltatura digitale;
- quantificazione del flusso di odore complessivo emesso da ciascuna categoria di emissione dello stabilimento utilizzando opportuno modello di calcolo;
- stima previsionale delle emissioni dello stabilimento (svolta con opportuno modello di calcolo), in particolare, per l'inquinante CO.

A3 ITER ISTRUTTORIO

23/03/2018	Presentazione della domanda di modifica sostanziale dell'AIA (su Portale IPPC Regionale)
16/04/2018	Avvio del procedimento da parte del SUAP
18/04/2018	Pubblicazione su BUR dell'avviso di deposito della domanda di modifica sostanziale
31/05/2018	Prima seduta della Conferenza dei Servizi
04/06/2018	Invio alla Ditta di richiesta di integrazioni
09 – 16/07/2018	Trasmissione da parte della Ditta delle integrazioni richieste
23/07/2018	Seconda seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
01/08/2018	Invio dello schema di AIA alla Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie effettuato il 22/03/2018.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Inquadramento territoriale

L'area sulla quale sorge l'impianto si trova nella fascia pedecollinare, all'interno del cosiddetto "Distretto Ceramico" di Modena e Reggio Emilia, in Comune di Fiorano, tra gli abitati di Spezzano e Ubersetto. Il sito, come previsto dal P.R.G. del Comune di Fiorano Modenese, è ubicato in zona a destinazione d'uso "industriale".

Nell'intorno di 1 km le aree potenzialmente esposte agli impatti ambientali dell'impianto sono:

- l'area industriale di Spezzano di Fiorano, nel settore idealmente delimitato da via Viazza (a nord), via Giardini (a est), la Pedemontana (a sud) e il T. Fossa (a ovest). All'interno di questa zona industriale sono presenti ceramiche, decori, attività di taglio e terzo fuoco;
- la pista di prova per le Ferrari di Maranello, che si trova ad una distanza appena superiore ad un km dal centro dell'impianto;
- alcune zone incolte e/o scarsamente coltivate (frutteti e vigneti), ubicate soprattutto ad ovest dell'impianto produttivo, tra questo e il T. Fossa, in prossimità di case coloniche, ma anche nelle altre direzioni;
- il centro abitato di Ubersetto, posizionato in direzione lato nord del sito produttivo;
- il Torrente Fossa, che scorre nelle vicinanze del sito produttivo (500-600 m) e che non è interessato a nessun tipo di scarico industriale derivante dall'attività produttiva del sito in esame.

Nella Tavola 1 del P.T.C.P. l'area è al di fuori di zone sottoposte a vincoli specifici, individuati dal piano in oggetto. Via Canaletto, la strada di accesso alla Ditta, è individuata come percorso di viabilità storica.

Il sito, che era precedentemente adibito ad uso agricolo, è sin dall'inizio appartenente all'attività Ceramica di proprietà di Ceramiche Concorde S.p.A. (poi diventata Ceramiche Atlas Concorde S.p.A.). Nell'area su cui è collocato lo stabilimento, non sono stati eseguiti e non sono in corso interventi di bonifica.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

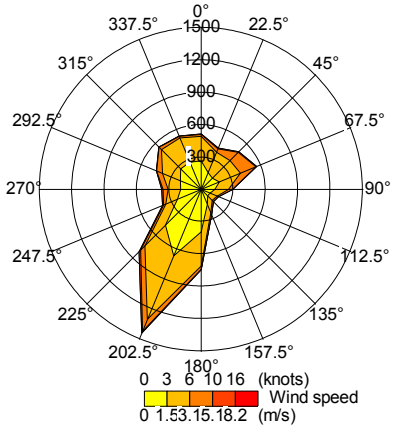
Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

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

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

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

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



La stazione meteorologica provvista di anemometro più prossima al sito in cui è ubicata la ditta in esame è quella di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 metri). Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione, la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 22%; la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte).

Nel periodo 2001-2017 le precipitazioni registrate dalla stazione meteorologica ubicata nel Comune di Formigine, connotano il 2006, il 2011, il 2012 e il 2017 come gli anni più secchi, mentre il 2010 e il 2014 come quelli più piovosi (989 mm e 1060 mm di pioggia). Nel 2017 (525 mm di pioggia) gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nel mese di novembre (precipitazione mensile di 173 mm); i mesi più secchi sono risultati gennaio, luglio, agosto e ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpae-SIM, per il Comune di Fiorano Modenese, risulta di 724 mm.

La temperatura media annuale nel 2017 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Formigine) è risultata di 14.1°C, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpae-SIM, per il Comune di Fiorano Modenese, di 14.3°C. Nel 2017, è stata registrata una temperatura massima di 39.6°C e una minima di -6.9°C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM_{10} è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 $\mu g/m^3$).
Nel 2017 il numero di superamenti è stato complessivamente superiore a quello registrato nel periodo 2013-2016. Questa situazione è stata anche favorita dalle condizioni meteorologiche, che nel periodo invernale 2017 hanno presentato frequenti condizioni favorevoli alla formazione e accumulo di PM_{10} (alta pressione, assenza di precipitazioni e scarsa ventilazione).
Il valore limite giornaliero di 50 $\mu g/m^3$ è stato superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma) in tutte le stazioni della Provincia; nel comune di Fiorano Modenese sono stati registrati 67 superamenti nella stazione di San Francesco (stazione di traffico urbano).
Il valore limite annuale di PM_{10} è stato invece rispettato in tutte le stazioni della rete di monitoraggio regionale, così come quello relativo ai $PM_{2.5}$. Confrontando l'andamento del 2017 con gli anni precedenti, si nota come le concentrazioni medie annue di polveri siano state superiori a quelle osservate nel 2016, con valori tuttavia inferiori rispetto agli anni fino al 2011.
Per quanto riguarda le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto, nel periodo 2013-2017 la situazione risulta stabile nelle stazioni di fondo urbano, suburbano e rurale e in miglioramento rispetto al periodo precedente. Nel 2017 sono stati registrati superamenti del limite normativo di 40 $\mu g/m^3$ nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 $\mu g/m^3$), nel Comune di Modena e San Francesco (45 $\mu g/m^3$) situata nel Comune di Fiorano Modenese. Queste criticità risultano comunque inferiori ai valori rilevati prima del 2010.
Oltre ai dati misurati dalle stazioni, è possibile consultare quelli elaborati dal modulo PESCO, implementato da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integra le informazioni provenienti dalla rete di monitoraggio con le simulazioni del modello chimico e di trasporto NINFA, la cui risoluzione spaziale, pari a 1 km, non permette però di valutare specifiche criticità localizzate (hot-spot). Questi dati rappresentano pertanto, una previsione dell'inquinamento di fondo, cioè lontano da sorgenti emissive dirette.
Nell'anno 2017, sono stati stimati i seguenti valori, intesi come media su tutto il territorio comunale:

- PM_{10}: media annuale 27 $\mu g/m^3$ a fronte di un limite di 40 $\mu g/m^3$ e 39 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO_2: media annuale di 19 $\mu g/m^3$ (dato 2016) a fronte di un limite di 40 $\mu g/m^3$;
- $PM_{2.5}$: media annuale di 19 $\mu g/m^3$ a fronte di un limite di 25 $\mu g/m^3$.

Le criticità relative alle polveri emergono anche da quanto riportato nell'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 e in vigore dal 21 aprile 2017, in cui il Comune di Fiorano Modenese viene classificato come area di superamento dei valori limite per i PM_{10}.

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

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

Il territorio del comune di Fiorano Modenese è attraversato longitudinalmente dal torrente Fossa di Spezzano, che scorre a circa 600 m ad ovest dallo stabilimento. Il torrente Fossa di Spezzano nasce dalle pendici boscose del monte Faeto (906 m) in territorio di Serramazzoni, attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per poi confluire nel fiume Secchia, in località Colombarone. L'alveo è mediamente incassato di 2-3 metri rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 metri.
Dal punto di vista idrografico, l'area in oggetto è situata nel bacino del Torrente Naviglio, al limite con la conoide del Fiume Secchia ad est e con la conoide del Fiume Panaro ad ovest.

La strada di accesso allo stabilimento, via Canaletto, il cui percorso è parzialmente rialzato rispetto al piano di campagna naturale, in diversi punti modifica l'idrografia naturale dell'area funzionando da spartiacque. Le acque di scorrimento superficiale dell'area ad est dello stabilimento vengono convogliate nel torrente Fossa di Spezzano, che scorre ad una distanza variabile tra 50 e 100 m in linea d'aria ad est dello stabilimento. Il Rio Spezzano scorre interrato al di sotto di parte dell'abitato di Spezzano e delle zone industriali sia a monte dell'area dello stabilimento, che poco più a valle. Riaffiora in tratti scoperti per tratti limitati, al di fuori delle zone urbanizzate e delle aree industriali.
Il deflusso delle acque meteoriche, nelle zone circostanti allo stabilimento, è generalmente operato da numerosi fossi e scoline che confluiscono in collettori maggiori sia naturali, che artificiali e/o artificializzati (Fossa di Spezzano) con direzione prevalente S-N. Tra questi il Torrente Taglio, che lambisce l'area dello stabilimento nella sua parte orientale, confluisce più a valle nel Torrente Grizzaga, affluente di sinistra del Fiume Panaro.
Il torrente Grizzaga nasce nelle prime colline sopra il centro urbano di Maranello, attraversa l'abitato di Montale per poi confluire nel torrente Tiepido, affluente di sinistra del fiume Panaro, in località Fossalta, nella zona est del comune di Modena. Durante il periodo estivo risulta frequentemente in secca; lungo il suo corso riceve numerosi scarichi civili e produttivi, che ne determinano un costante scadimento qualitativo delle acque.
Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP *"Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica",* il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici.
In relazione alla qualità del reticolo idrografico superficiale, le acque del torrente Fossa di Spezzano risentono della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che attraversa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.); essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo oltre che del depuratore di Sassuolo-Fiorano di potenzialità pari a 80.000 AE, presenta una qualità ecologico-ambientale scarsa.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in esame ricade all'interno della conoide del torrente Tiepido.
Il territorio può essere suddiviso dal punto di vista del substrato litologico in tre settori distinti.
La zona meridionale è caratterizzata dalla presenza delle unità litostratigrafiche più antiche, pre-plioceniche, il cui assetto strutturale è caratterizzato dalla presenza di faglie inverse a

direzione grossomodo NO-SE, che comportano il sovrascorrimento di parti di unità epiliguri su altre porzioni più recenti. Queste faglie inverse delineano una sorta di struttura ad archi che sembrano scomparire al di sotto dei sedimenti pliocenici affioranti più a nord e che paiono dislocati trasversalmente da faglie a direzione anti-appenninica. Da notare come i diversi apparati di salse (alcuni dei quali segnalati in letteratura ma, ormai ritenuti non più attivi) siano grossolanamente allineati a formare una struttura arcuata che, in parte, ricalca l'andamento delle faglie cartografabili.
L'assetto strutturale della parte mediana del territorio comunale, caratterizzato dalla formazione delle Argille del torrente Tiepido, è sostanzialmente a monoclinale debolmente immergente verso nord. In quest'area, inoltre, la valle del torrente Tiepido tende ad allargarsi fortemente verso la pianura tanto che i depositi quaternari, terrazzati in più ordini, occupano un'ampiezza traversale di quasi un chilometro all'altezza di Torre Maina.
L'assetto strutturale della parte di alta pianura non presenta evidenti grandi complicazioni o peculiarità superficiali. Le diverse unità stratigrafiche e/o litologiche esibiscono sostanzialmente un assetto sub-orizzontale o comunque poco inclinato. Elementi tettonici significativi risultano, infatti, sepolti al di sotto dei depositi continentali olocenici e tardo pleistocenici.
Per quanto attiene le caratteristiche geologiche, l'intera struttura geologica è caratterizzata dalla presenza di ripetute alternanze di depositi grossolani e fini di spessore pluridecametrico. Alcuni elementi si differiscono in modo rilevante rispetto alle conoidi alluvionali, maggiori e intermedie, in particolare:

- lo spessore e la continuità laterale dei corpi grossolani decresce in modo sostanziale a favore di un analogo aumento dei depositi fini, che occupano la gran parte delle successioni;
- in senso verticale, i depositi ghiaiosi sono presenti quasi esclusivamente nelle parti sommatali delle alternanze, dando luogo a depositi tabulari poco estesi;
- la zona di amalgamazione delle ghiaie è sostanzialmente assente così come la presenza di ghiaie affioranti sulla superficie.

Per quanto riguarda il flusso idrico sotterraneo, la sostanziale assenza delle aree di amalgamazione delle ghiaie, sommata ad una limitata portata dei corsi d'acqua, induce un limitato scambio idrico tra fiume e falda. Conseguentemente la ricarica avviene su ambiti limitati e principalmente per infiltrazione dalla superficie topografica. La scarsa presenza complessiva di depositi grossolani comporta una debole circolazione idrica. In relazione a queste caratteristiche geologiche, l'intera unità si presenta parzialmente compartimentata e caratterizzata in parte da condizioni di falda in pressione, in cui rimangono fenomeni di drenanza tra la falda superficiale e profonda.
Anche in questo caso si osservano gradienti pari a circa l'8-12 per mille nella parte superiore delle conoidi e valori pari al 2-5 per mille nelle parti distali.
In relazione alle caratteristiche quali-quantitative della falda, si osserva complessivamente una ridotta attività di prelievo civile dalle conoidi minori.
Il territorio per sua natura e collocazione geografica costituisce comunque bacino di alimentazione delle falde acquifere profonde captate nella media pianura per gli approvvigionamenti idro-potabili e zoo-agricolo-industriali.
Dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale",* lo stabilimento si trova in un settore con un grado di vulnerabilità alto.
Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di Piezometria tra i 90 e i 100 m s.l.m., con valori di Soggiacenza compresi tra -20 e -25 metri dal piano campagna.
Per quanto attiene la qualità delle acque sotterranee, l'influenza dovuta alla connessione idraulica dell'acquifero con acque provenienti dal fiume Secchia ad elevato contenuto salino,

induce in queste acque elevati valori di Conducibilità (1.100-1.300 µS/cm) e Durezza (50 - 60 °F).
Le concentrazioni di Solfati si aggirano sui 130-150 mg/l, mentre leggermente più basse risultano quelle relative ai Cloruri (80 -100 mg/l).
Assente o in concentrazioni prossime al limite di rilevabilità strumentale risulta la presenza di Ferro (<20 µg/l) e Manganese (20-30 µg/l).
I Nitrati sono presenti con valori compresi tra 30 e 50 mg/l, mentre, per le caratteristiche ossido-riduttive della falda esaminata, l'Ammoniaca risulta assente (<0,5 mg/l).
Il Boro è presente con concentrazioni medio-alte (500-600 µg/l).
Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala inoltre la presenza di composti Organo-alogenati, in concentrazioni di poco inferiori al limite normativo (9 -10 µg/l).

Rumore

Secondo la classificazione acustica approvata con D.C.C. n.16 del 30/03/2017 il comune di Fiorano Modenese ha classificato l'area in cui è presente la ditta in esame in classe V – " aree prevalentemente industriali" per le quali i limiti assoluti di immissione previsti sono:

- periodo diurno: 70 dB (A)
- periodo notturno: 60 dB (A)

L'area impiantistica confina con altre aree produttive in Classe V e IV e con le fasce prospicenti di Classe IV di Via del Canaletto e di Strada Statale 467.
Seppur non confinanti direttamente con l'area impiantistica, poco distanti, sono presenti aree classificate in Classe III; in esse, dove vi sono abitazioni e anche un asilo nido, si potrebbe generare una potenziale criticità, dovuta al rumore prodotto dalle attività industriali su questi edifici.
Per le classi V e III sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

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

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

Attualmente la capacità massima di produzione autorizzata è pari a **752,6 t/giorno** di prodotto cotto, a seguito del rilascio della **Determinazione n. 6715 del 15/12/2017** di prima modifica non sostanziale AIA dopo esito positivo del relativo procedimento di screening (Delibera di Giunta n. 1815/2017 del 17/11/2017).

A seguito di presentazione di domanda di modifica sostanziale dell'AIA mediante Portale AIA-IPPC in data 23/03/2018, facente seguito ad esito positivo del relativo procedimento di screening conclusosi con **D.G.R. n. 210 del 19/02/2018,** è richiesto un ulteriore aumento a **809,4 t/gg** (aumento di 56,8 t/gg) della capacità massima di produzione autorizzata di prodotto cotto, per la sostituzione del forno di cottura F4 esistente con un nuovo forno per la cottura di grandi formati.

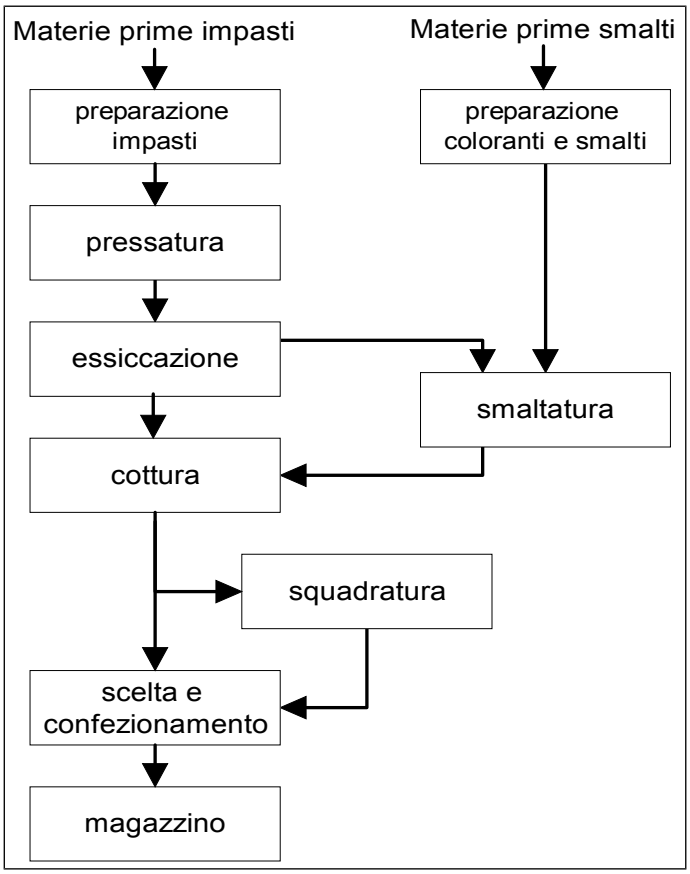
Altre variazioni all'assetto impiantistico sono state autorizzate con **Det. n. 1600 del 04/04/2018** e **Det. n. 1947 del 20/04/2018** di modifica non sostanziale AIA dettagliate ai capitoli precedenti.

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

Si tratta di un tipico ciclo ceramico completo le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida di riferimento. Nella breve sintesi illustrativa che segue, si riporterà la descrizione

sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione senza fare distinzione tra i vari tipi di piastrelle e pezzi speciali prodotti in stabilimento.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame.



Ingresso, stoccaggio delle Materie Prime

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

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

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

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 14 tramogge di pesatura e carico.

Macinazione delle Materie Prime

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

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle materie prime possiede un'umidità di circa il 30%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa, dopo

essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio (densità, residuo di macinazione, viscosità), viene stoccata all'interno di vasche di cemento e continuamente movimentata tramite agitatori.

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

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata ed entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 550 °C proveniente da un impianto di cogenerazione, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità di circa il 5-6%.
La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in Grès Porcellanato.

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

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.
Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai sili di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.
Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa, e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale. La compressione tra le due superfici avviene in due tempi separati da una breve fase di disareazione.
Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.
Negli anni 90 si è sviluppata una nuova tecnologia, il Doppio Caricamento, che permette di ottenere particolari effetti estetici: prima della fase di pressatura si carica l'alveolo dello stampo della pressa con una miscela di polveri, circa il 75%, su cui si deposita uno strato costituito o da una seconda miscela, o da scaglie e grani.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti sempre n. 9 presse.

Essiccamento

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude, al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo quindi adatto ad essere movimentato, e di ridurre la durata del successivo ciclo di cottura.
Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali, all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un generatore.
Al termine del ciclo di essiccamento la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti sempre n. 7 essiccatoi.

Smaltatura e Preparazione Smalti

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura.
L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di vari materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobbio e graniglie minerali.
I semilavorati utilizzati per le applicazioni durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido delle opportune materie prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc).

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

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 7 linee di smalteria, n. 7 mulini smalti e n.2 tintometri.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico: le piastrelle crude vengono sottoposte ad un ciclo termico, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. I prodotti vengono cotti ad una temperatura di 1190°C per la monocottura e di 1230° C per il gres porcellanato per una durata del ciclo variabile a seconda del prodotto che si vuole ottenere.
Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldo, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa di una eventuale squadratura e della scelta finale.

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

Squadratura e Lappatura

Il materiale cotto può subire, prima della fase di scelta, la cosiddetta squadratura o rettifica che è un processo ottenuto attraverso l'abrasione dei bordi delle piastrelle con mole metalliche diamantate, sino a portarli ad una misura prefissata, che può avvenire sia ad umido, che a secco. La piastrella viene lavorata su due lati dalla prima macchina, poi ruotata di 90 gradi e lavorata sugli altri due lati. Nella linea a secco il taglio delle piastrelle avviene per spacco, ovvero, è presente un elemento che incide la superficie della piastrella e, successivamente, un altro elemento divide le diverse parti.
Una parte delle piastrelle, su commessa specifica, può essere sottoposta anche ad una lavorazione meccanica della superficie (lappatura), consistente in un processo ad umido ottenuto attraverso l'abrasione, tramite spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte.
Dalla squadratura e lappatura ad umido si generano sospensioni acquose, derivanti dall'asportazione del materiale, che vengono inviate all'impianto di depurazione aziendale per la separazione del solido e il riciclo dell'acqua.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.5 linee di squadratura ad umido, n.2 linee di squadratura a secco e n.2 linee di lappatura ad umido.

Scelta

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità estetica.
Secondo i risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 7 linee di scelta.

Confezionamento

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

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 7 pallettizzatori, n.2 forni termoretraibili e n. 1 fornetto per termoretrazione.

Magazzino spedizioni

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

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

1. un laboratorio con duplice ruolo:
   - controllo delle caratteristiche delle materie prime in entrata utilizzate per l'impasto, della barbottina derivante dalla macinazione ad umido delle stesse Materie Prime, della polvere atomizzata prodotta durante la fase di essiccamento a spruzzo, delle piastrelle crude all'uscita dall'essiccatoio, degli ossidi coloranti entranti e utilizzati per la colorazione dell'impasto (colore). Alcuni di questi controlli sono delegati agli addetti dei reparti ed il laboratorio ne conserva la memoria storica;
   - controllo delle caratteristiche delle materie prime in entrata utilizzate per gli smalti, i coloranti, le fiammature e delle basi serigrafiche (residuo di macinazione, aspetto della superficie).

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

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato principalmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le operazioni produttive.

Gli inquinanti principali generati dall'attività dell'Azienda sono: polveri, fluoro, piombo, CO, NO_X (espresso come NO_2), SO_X (espresso come SO_2), Sostanze Organiche Volatili (espresso come C-organico Totale), Aldeidi.

Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate controllate mediante impianto di abbattimento. Fanno eccezione le emissioni degli essiccatoi, raffreddamenti forni, scambiatori di calore, forni termoretraibili e dei raffreddamenti forni.

Le *emissioni diffuse* che potenzialmente possono generarsi in seguito all'attività dello stabilimento sono essenzialmente quelle legate alla movimentazione delle materie prime e dell'atomizzato.

Nell'impianto, le possibili sorgenti di emissioni diffuse vengono così limitate:

- Scarico Materie Prime → lo scarico avviene all'interno, in area coperta, con pavimento in battuto di cemento. Non sono presenti postazioni lavorative fisse;
- Movimentazione materie prime → la movimentazione avviene utilizzando una pala gommata, che carica le materie prime nella tramoggia dell'impianto di pesatura, dotato di impianto di aspirazione;
- Uscita atomizzato → l'atomizzato in uscita viene movimentato da nastri trasportatori. Anche in questa fase sono presenti aspirazioni;
- Silos di carico e scarico → l'atomizzato in uscita viene movimentato da nastri trasportatori. Anche in questa fase sono presenti aspirazioni;
- Alimentazione presse → sono presenti diverse aspirazioni lungo il percorso che dai silos di stoccaggio materie prime conducono alle presse;
- Atomizzato di scarto → per ridurre la polverosità l'atomizzato di scarto viene inviato ad una bagnatrice nel reparto stoccaggio materie prime.
- Polveri dei filtri → per ridurre la polverosità le polveri inerti provenienti dai filtri vengono inviate ad una bagnatrice nel reparto stoccaggio materie prime. Le polveri, quindi, vengono associate allo scarto crudo e macinate nei mulini. E' attivo un sistema di raccolta delle polveri in funzione del loro colore. Le polveri chiare vengono utilizzate negli impasti di gres, quelle colorate per la monocottura o il gres scuro.

Inoltre, in corrispondenza del magazzino terre sono stati installati portoni rapidi ad impacchettamento (speed-pack).

Non vi sono, infine, *emissioni fuggitive* nell'installazione in esame.

A seguito dell'installazione del nuovo cogeneratore con motore endotermico da 7,5 MW, in sostituzione di quello esistente da 3,8 MW, con Determinazione n. 1947 del 20/04/2018 è stato autorizzato un incremento del flusso di massa dell'inquinante "CO" pari al 35%, prendendo a riferimento il flusso precedentemente autorizzato. Tale percentuale di aumento per l'inquinante CO è stata calcolata riferendosi alla situazione più gravosa di funzionamento (cogeneratore collegato per 7.500 ore/anno ad ATM2), tenendo in considerazione solo l'apporto aggiuntivo dei forni di cottura (basandosi su analisi), ma non altre sorgenti di CO per le quali non sono previsti autocontrolli (es. essiccatoi).
Risultando l'aumento richiesto inferiore al 50% del flusso di massa dell'inquinante, in base a quanto stabilito dalla V^ Circolare della Regione Emilia Romagna, la modifica è stata valutata non sostanziale.

Inoltre, è stato aggiunto anche il punto di emissione E68 "Emergenza cogeneratore" che trattandosi di emissione attiva solo in casi di emergenza non incide sui flussi di massa autorizzati. Tale emissione entra in funzione esclusivamente solo quando entrambi gli atomizzatori sono fermi.

In ambito di domanda di modifica sostanziale AIA sono richieste le seguenti variazioni al quadro delle emissioni autorizzate:

- per il punto di emissione **E1** è richiesto un innalzamento del camino da 15 a 25 mt in occasione della fermata invernale ed andrà a regime indicativamente a gennaio/febbraio 2019;

- per il punto di emissione **E11**, a seguito della sostituzione del forno F4 e relativo impianto di abbattimento, è richiesto un aumento di portata da 26.000 a 28.000 Nmc/h ed un aumento dell'altezza del camino da 16 a 25 mt. Inizialmente il punto di emissione andrà a regime con altezza 16 mt, successivamente, in occasione della fermata invernale, sarà alzato il camino a 25 mt ed il punto di emissione andrà a regime nella conformazione finale indicativamente a gennaio/febbraio 2019. Viene allegata scheda filtro aggiornata;
- per il punto di emissione **E18** è richiesta una riduzione del valore di portata da 30.000 a 28.000 Nmc/h, senza variazione sia dei forni, che dell'impianto di abbattimento associato, al fine di garantire l'invarianza dei flussi di massa degli inquinanti autorizzati. Anche per tale punto di emissione, in occasione della fermata invernale, è previsto l'innalzamento del camino da 18 a 25 mt ed andrà a regime nella conformazione finale indicativamente a gennaio/febbraio 2019. Viene allegata scheda filtro aggiornata;
- per il punto di emissione **E24,** che sarà associato al nuovo essiccatoio, è richiesto un aumento di portata da 7.000 a 13.000 Nmc/h;
- per il punto di emissione **E26** non sono previste variazioni alle caratteristiche autorizzate, ma solamente una sostituzione di una delle presse collegate allo stesso (P7);
- per il punto di emissione **E29** è richiesta una variazione della dicitura da "Emergenza raffreddamento forno 4" a "Raffreddamento diretto forno F4" a seguito della sostituzione del forno di cottura. Inoltre, per tale punto di emissione è richiesto un aumento della portata da 15.000 a 29.000 Nmc/h, un aumento dell'altezza da 10 a 15 mt e la variazione della durata da "emergenza" a 24 h/gg. Il calore proveniente dai fumi verrà recuperato durante la stagione invernale all'interno di uno scambiatore di calore aria-aria per il riscaldamento di alcuni reparti produttivi, per cui si prevede che la temperatura di emissione possa variare da 90° (senza recupero) a circa 70° (con utilizzo dello scambiatore);
- il punto di emissione **E45** "Essiccatoio pre-forno F4" sarà eliminato in quanto non più necessario;
- per il punto di emissione **E55** "Raffreddamento indiretto forno F4" con la sostituzione del forno di cottura F4 è richiesta una variazione di portata 20.000 Nmc/h ad una portata variabile da 0 a 14.000 Nmc/h. Tale emissione entrerà in funzione solo quando, per motivi tecnologici o tecnici, non sarà possibile recuperare i fumi all'interno dell'ATM2 o essiccatoi e, pertanto, in condizioni standard l'emissione non sarà attiva o potrà essere attiva solo parzialmente.

Le modifiche al quadro delle emissioni suddette non prevedono alcuna variazione del flusso di massa autorizzato per singolo inquinante, anche grazie alla riduzione di portata associata al punto di emissione E18. Resta confermato l'aumento del flusso di massa del 35 % associato all'inquinante "CO" autorizzato con 3^ modifica non sostanziale AIA, non considerato nel procedimento di screening e non riportato nella relativa delibera in quanto antecedente alla domanda di 3^ modifica non sostanziale AIA. Tale % di aumento, invece, è stata considerata nella domanda di modifica sostanziale di marzo 2018.

Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. ha effettuato valutazioni riguardo le possibili ripercussioni degli interventi in progetto sull'*impatto odorigeno* aziendale. In particolare, sono state fornite dettagliate informazioni sulle materie prime utilizzate nelle fasi di decoro e smaltatura digitale ed indicate le modalità di utilizzo delle stesse (il dettaglio è riportato nella integrazioni alla domanda di modifica sostanziale AIA) ed è stata presentata la valutazione sull'impatto odorigeno analizzando le configurazioni emissive pre e post intervento considerando i punti di emissione associati ai forni di cottura.

Infine, è stata elaborata anche la modellistica di dispersione in relazione all'inquinante CO associato alle emissioni E9 ed E21 (unico inquinante per il quale si ha avuto una variazione dei flussi di massa autorizzati a seguito della sostituzione del cogeneratore autorizzato con 3^

modifica non sostanziale AIA).

E' stato utilizzato il modello di calcolo CALPUFF ed i dati utilizzati come input sono relativi all'anno solare 2015 riferiti alla stazione meteorologica di Vignola.

Al fine della stesura della relazione sono stati considerati i seguenti elementi:

a) direzione principale dei venti: durante tutte le stagioni è presente una marcata presenza dei venti dai quadranti sud occidentali, mentre nella stagione primaverile ed estiva è presente anche il contributo di venti dai quadrati orientali;

b) velocità del vento durante le varie stagioni: durante tutte le stagioni la classe prevalente è quella relativa 0,5 – 2,1 m/s, mentre nella stagione primaverile ed estiva la classe 2,1 – 3,6 m/s risulta circa il 10% più frequente rispetto ai mesi autunnali ed invernali,

c) dati cartografici ed uso del suolo: zona prevalentemente collinare ad orografia semplice, adibita principalmente ad uso abitativo, industriale ed agricolo;

b) individuazione dei recettori: n. 12 recettori,

c) individuazione e caratterizzazione delle sorgenti emissive:

- per studio Odore: punti di emissione associati ai n. 3 forni esistenti – E1, E11 ed E18 situazione pre intervento e post-intervento (con altezza a 25 mt);
- per CO: punti di emissione associati ai n. 2 ATM + cogeneratore - E9 ed E21 situazione pre intervento (vecchio cogeneratore) e post-intervento (nuovo cogeneratore);

d) scenari emissivi e flussi di massa considerati: sono state utilizzate concentrazioni di odore di 2.200 uoE/m^3 per ogni emissione calda (forni) sia pre, che post intervento.

Di seguito sono riportati i risultati relativi al 98° percentile e massimo delle concentrazioni orarie di picco ai recettori sensibili.

Recettore	Distanza dalla sorgente più prossima (m)	98% percentile PRE [ouE/m3]	massimo PRE [ouE/m3]	98% percentile POST [ouE/m3]	Massimo POST [ouE/m3]
A – edificio abitativo privato	555	1.0	2.6	0.7	2.5
B – edificio abitativo privato	489	1.5	4.8	1.2	4.1
C – edificio abitativo privato	414	0.6	3.4	0.6	3.3
D – edificio abitativo privato	626	0.8	2.6	0.9	2.0
E – edificio abitativo privato	243	1.5	4.1	1.7	2.9
F – edificio abitativo privato	420	1.1	4.4	1.2	4.3
G – edificio abitativo privato	811	0.3	2.6	0.3	2.2
H – edificio abitativo privato	812	0.2	2.1	0.2	1.8
I – edificio abitativo privato	729	0.4	3.6	0.3	2.4
L – Centro abitato - Spezzano	1080	0.2	2.7	0.1	2.1
M – Centro abitato - Maranello	1262	0.4	2.0	0.4	1.7
N – Centro abitato - Ubersetto	928	1.1 (*)	3.3	0.9	2.0

(*) recettore che supera le soglie delle linee guida della Provincia di Trento.

Inoltre, nel documento di valutazione delle ricadute sono riportate anche le mappe relative alle curve di isoconcentrazione dei valori massimi annui della media di 8 ore di CO riferiti alla condizione emissiva PRE e POST modifiche (mg/m^3).

Il tecnico estensore del documento conclude che in base ai risultati ottenuti dalla modellistica:

- relativamente all'impatto odorigeno: la configurazione emissiva POST modifiche risulta avere un impatto sul territorio lievemente minore rispetto alla condizione PRE modifiche e nessuno dei ricettori nella situazione POST modifiche supera le soglie definite dalle Linee guida della Provincia Autonoma di Trento (Deliberazione della Giunta Provinciale n. 1087 del 24/06/2016);
- relativamente al CO: con entrambe le configurazioni emissive non viene raggiunto il limite riportato nel D.Lgs. 24 dicembre 2012 n. 250 "Modifiche ed integrazioni al Decreto

Legislativo 13 agosto 2010, n. 155, recante attuazione della Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa", pari a 10 mg/m^3 su una media di 8 ore.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di macinazione ad umido delle materie prime, nella fase di preparazione degli smalti, nel lavaggio degli impianti, in particolare, atomizzatori, mulini (continui per impasti e discontinui per smalti) e linee di smalteria ed in maniera molto minore nel reparto di squadratura, che ha un ciclo praticamente chiuso.
Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante al sito attraverso n° 2 pozzi autorizzati. La Regione Emilia Romagna – Servizio Tecnico dei bacini degli affluenti del Po con D.G.R. n. 495 del 19/01/2012 ha rinnovato la concessione al prelievo per un quantitativo pari a 67.504 m^3/anno, con validità fino al 13/12/2013. In data 23/12/2011 Atlas Concorde ha presentato richiesta di variante sostanziale per un aumento del prelievo fino al valore di 80.000 m^3/anno, autorizzata con Det. n. 13547 del 25/10/2013, con scadenza il 31/12/2015 per la quale è stata presentata domanda di rinnovo in data 30/11/2015 (MOPPA2982).
Esiste anche un prelievo da acquedotto industriale e un prelievo dall'acquedotto civile, in parte per usi domestici e irrigui ed, in parte, per uso industriale. Il prelievo da acquedotto industriale integra i quantitativi emunti dai pozzi per l'attività industriale, mentre il prelievo da acquedotto civile serve essenzialmente i servizi igienici, ma può intervenire per le situazioni di emergenza, che si creano di tanto in tanto per problemi ai pozzi.
L'impianto in esame non scarica acque reflue industriali: tutte le acque reflue prodotte, infatti, sono riutilizzate, tranne quelle eliminate con i fanghi, all'interno dello stesso impianto; mentre vengono scaricate in fognatura solo le acque dei servizi igienici.
Sono presenti contatori per le acque prelevate da pozzi e da acquedotto. Al fine di consentire una quantificazione delle acque avviate alla depurazione e al riciclo interno, inoltre, è stato installato un contatore volumetrico delle acque rinviate nel ciclo produttivo.
Le acque di scarico dei servizi igienici sono trattate con fosse Imhoff. E' presente un unico scarico delle acque reflue provenienti dai servizi igienici in pubblica fognatura di Via Canaletto (S1), ubicato in prossimità del confine con la Ceramica Colli. Tutti i reflui dei servizi, prima dello scarico finale, sono raccolti nella fognatura acque nere aziendale.
Oltre allo scarico delle acque nere in pubblica fognatura sono presenti due punti di scarico delle acque meteoriche provenienti dai pluviali e dal dilavamento dei piazzali asfaltati (parcheggi e depositi dei pallet) dove non sono presenti materie prime sfuse. I due punti si scarico sono collocati rispettivamente in zona a confine con la Ceramica Colli recapitante in via Viazza (S2) e in corrispondenza della via Pedementana (S3).
Tutta l'area aziendale è dotata di una raccolta delle acque di dilavamento meteoriche pulite che sono accumulate in una vasca (3200 m^3) e parzialmente utilizzate per l'irrigazione del verde ed in parte scaricate.

Depuratore acque reflue industriali

Non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste, originate dal raffreddamento impianti e dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione impasti e smalti, vengono integralmente riciclate, previo trattamento in depuratore chimico-fisico (la quota non riciclata internamente è associata all'acqua contenuta nei fanghi di depurazione, la quale lascia lo stabilimento con i fanghi stessi, destinati al recupero esterno ad opera di ditte autorizzate). Il depuratore acque ricicla 16 m^3/ora di acque reflue.

L'area adibita alla depurazione delle acque reflue industriali è stata modificata a seguito della sostituzione di diverse vasche, pertanto, i manufatti attualmente presenti in tale area sono i seguenti:

- n.2 nuove vasche interrate in cemento armato: una di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc) per le acque di processo, una di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc) per i

fanghi. Le vasche sono dotate di copertura e pozzetti d'ispezione, nonché, di sistema di allarme acustico e visivo di troppo pieno mediante sonde di avviso nell'area ATM presidiata e di cordolo di contenimento in calcestruzzo di 7 cm;

- n.2 nuove vasche fuori terra: una di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc) di acqua depurata ed una di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc) per le acque di pozzo/acquedotto industriale. Anche tali vasche sono dotate di copertura e di sistema di allarme acustico e visivo di troppo pieno mediante sonde di avviso su PLC. Sono, inoltre, dotate sul perimetro di un grigliato di contenimento che recapita all'interno della vasca interrata delle acque di processo;
- un decantatore con cono terminale, con capacità pari a 67 m^3 che è installato sulla superficie protetta del grigliato di contenimento che recapita nella vasca interrata delle acque di processo;

Inoltre, sono presenti:

- 1 cisternetta in ferro da 2 m^3 di raccolta acque provenienti da filtropressa;
- 1 vasca in ferro da 1 m^3 per il dosaggio dei reagenti al decantatore;

entrambi i contenitori sono ubicati all'interno del bacino di contenimento.

Le acque provenienti dall'acquedotto industriale e dai pozzi vengono utilizzate nei reparti di macinazione smalti, smalteria, macinazione argille (atomizzatori). L'acqua di processo raccolta nella vasca dedicata, successivamente, viene inviata al decantatore per la chiarificazione. L'acqua depurata, previo stoccaggio, è inviata quasi totalmente ai mulini continui per la macinazione dell'impasto del gres porcellanato. I fanghi di risulta sono raccolti nell'apposita vasca e da qui inviati ai mulini discontinui per la macinazione nell'impasto.

Inoltre, è presente un impianto di filtropressatura dei fanghi, consentendo il recupero integrale delle acque di processo e dei fanghi di risulta all'interno degli impasti.

Le acque provenienti dal reparto squadratura, contenenti in sospensione i residui solidi generati dalle operazioni di squadratura stesse, mediante idonee canalette di raccolta, sono avviate nella zona smalti e da qui al trattamento verso il depuratore aziendale, previo trattamento di setacciatura.

A seguito di modifica sostanziale AIA non cambia il quadro autorizzato dei prelievi e degli scarichi, così come rimane invariata l'impiantistica legata alla fase di depurazione.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore ceramico.
In particolare, le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui derivano scarti crudi, fanghi filtropressati e non e calce esausta) e la manutenzione dei servizi (da cui si originano maniche, batterie e oli esausti).
Lo scarto crudo è riutilizzato per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo ed in parte, quando non è possibile riutilizzarlo interamente per uso interno, è conferito al riutilizzo esterno. Lo scarto cotto è conferito al recupero esterno. I fanghi prodotti dall'impianto di depurazione sono quasi interamente recuperati internamente. I restanti rifiuti/residui, ad es. polveri dai filtri, calce esausta, ecc, sono conferiti a ditte esterne autorizzate per il recupero e/o smaltimento.
I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera *bb)* del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

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

- i liquidi sono contenuti in contenitori dotati di bacino di contenimento;
- i solidi in cumuli o in cassoni ubicati in parte in zona coperta, in parte in zona esterna, su superficie asfaltata;
- i rifiuti pericolosi (oli, grassi, calce esausta, ecc.) vengono stoccati in aree protette.

In particolare, gli oli nuovi (contenuti in fusti) ed esausti (contenuti in serbatoio) sono stoccati su area dotata di adeguato bacino di contenimento nell'area del depuratore aziendale.

La Ditta Ceramiche Atlas Concorde SpA, inoltre, è autorizzata al recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs 152/06 e ss.mm – classifica **FIO014**), come da Allegato II aggiornato interamente con Determina n. 1600 del 04/04/18 di 2^ modifica non sostanziale, a seguito delle modifiche effettuate al depuratore aziendale.

E' autorizzata a ritirare i seguenti CER:

- 08.02.02 "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici";
- 08.02.03 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici";
- 10.12.99 "rifiuti non specificati altrimenti" (Sfridi e scarti di ceramica con smalto crudo).

Le modalità di stoccaggio e gestione sono specificate nell'Allegato II dell'AIA.

Inoltre, la ditta è autorizzata al ritiro del CER 191308 (rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda) mediante procedura ordinaria, per il quale è stato presentato certificato analitico che ne attesta la non pericolosità e per una quantità massima stoccabile di 3500 tonn/anno. Tale tipologia di rifiuto è direttamente immessa nella vasca in cemento, interrata e coperta, da 224 mc delle acque di processo presente nella zona del depuratore. Nel momento in cui il rifiuto viene immesso all'interno della stessa, viene immediatamente avviato al recupero in macinazione. In relazione a tale tipologia di rifiuto è stata presentata opportuna garanzia finanziaria come previsto dalla DGR 1991/2003.

Per quanto riguarda le variazioni proposte in sede di modifica sostanziale, il gestore stima un incremento della produzione dei rifiuti rispetto ai dati della Det. n. 6715/2017 di circa 7,5 %, proporzionale a quello della capacità produttiva massima autorizzata.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Per quanto riguarda la classificazione acustica del territorio, il Comune di Fiorano Modenese con D.C.C. n.16 del 30/03/2017 ha approvato la classificazione acustica del proprio territorio, ai sensi dell'art. 6, comma 1, legge n. 447/1995, includendo l'area occupata dall'insediamento nella classe acustica V – "aree prevalentemente industriali" per le quali i limiti assoluti di immissione previsti sono:

- periodo diurno: 70 dB (A)
- periodo notturno: 60 dB (A)

L'area confina a ovest con una zona industriale di classe V, a nord con un'area di classe IV e a sud con via Pedemontana e a est con via Canaletto. Le abitazioni più vicine, situate oltre il confine est, si trovano all'interno di una zona agricola di classe III.

La principale fonte di rumore all'esterno dello stabilimento è costituita dal contributo degli impianti e dal transito dei camion per il trasporto delle materie prime e dei prodotti finiti.

I fabbricati ad uso abitativo più vicini al perimetro aziendale e, quindi, maggiormente esposti alla rumorosità sono due abitazioni situate entrambe oltre il confine est (abitazioni A1 ed A2), rientranti in classe III con limite diurno di 60dBA e limite notturno di 50 dBA.

L'ultima valutazione d'impatto acustico effettuata è di Giugno 2013, in adempimento con quanto prescritto nel Piano di Monitoraggio.

La verifica del rispetto dei limiti assoluti alle abitazioni è stata condotta mediante l'ausilio di quattro monitoraggi di lunga durata effettuati in condizioni di piena attività aziendale:

- CC1 lato Est, prossimo a via Canaletto;
- CC2 lato Nord in prossimità di zona verde e abitazioni e vicino ad altra attività ceramica;
- CC3 lato Ovest, in corrispondenza del percorso dei camion e vicino ad altra attività ceramica;
- CC4 lato Sud, prossimo a via Pedemontana.

In corrispondenza dei punti di misura CC1 e CC4 oltre alla rumorosità aziendale è stato rilevato il contributo sonoro del traffico veicolare rispettivamente di via Canaletto e della Pedemontana, assi stradali ad elevata percorrenza. In queste posizioni si sommano il contributo di un'infrastruttura stradale e il contributo aziendale.

Essendo l'attività aziendale di tipo continuo viene impiegato come descrittore della sua rumorosità il livello statistico L95 da confrontare per le posizioni CC1 e CC4 con i limiti assoluti.

Il confronto dei dati ottenuti per la verifica del rispetto dei limiti è riportata nella tabella seguente:

LIMITI ASSOLUTI DA RISPETTARE DIURNI E NOTTURNI (arrot. 0,5 dBA)			
Stazione di misura	**Limite zonizzazione**	**Livello Ambientale LAeq (dBA)**	**rispetto limiti**
Confine est da CC1	CLASSE V – DIURNO 70	58,5 (L95)	**SI**
	CLASSE V – NOTTURNO 60	54,5 (L95)	**SI**
Confine nord da CC2	CLASSE V – DIURNO 70	58,5	**SI**
	CLASSE V – NOTTURNO 60	45,5	**SI**
Confine ovest da CC3	CLASSE V – DIURNO 70	61,0	**SI**
	CLASSE V – NOTTURNO 60	56,0	**SI**
Confine sud da CC4	CLASSE V – DIURNO 70	60,5 (L95)	**SI**
	CLASSE V – NOTTURNO 60	54,0 (L95)	**SI**

Dalla tabella si evince una condizione di rispetto dei limiti di zona di classe V di appartenenza dello stabilimento aziendale nelle quattro posizioni oggetto di rilievo.

Per il calcolo del differenziale presso i recettori A1 ed A2 (corrispondenti alle sigle A4 e A5 della valutazione del 2009) l'analisi è partita dal monitoraggio presso CC4 eseguito lungo il confine sud, che ha acquisito nell'ambito delle 24 h la rumorosità dal traffico stradale (Leq) e la rumorosità aziendale (livello statico L95). Come intervalli di riferimento si sono assunti quelli minimi per entrambi i periodi di riferimento, considerando che la rumorosità aziendale è costante nell'arco delle 24 ore, mentre il traffico veicolare oscilla nel corso della giornata, seppur si tratti di un asse stradale molto trafficato. In questo modo si riesce ad ottenere il livello residuo minimo sottraendo logaritmicamente lo statistico L95 al corrispondente ShortLeq. Il livello residuo, quindi, viene propagato ai due ambienti abitativi studiati per la determinazione dl *livello residuo* in faccia agli stessi.

Allo stesso modo si è proceduto propagando il contributo aziendale rilevato sul fronte est (L95 da CC1) ai ricettori abitativi per determinare il contributo della *rumorosità aziendale* in facciata agli stessi.

I risultati ottenuti dai calcoli suddetti sono riportati nella tabella sottostante:

Ricettore	**Periodo**	**Contr. Aziendale in Ak (dBA)**	**Livello residuo in Ak (dBA)**	**Livello Ambientale (dBA)**	**Livello differenziale in Ak (dBA)**	**Limite di legge (dBA)**
A1	Diurno	48,6	49,5	53,6	1,7	5
	Notturno	46,7	46,5	51,0	2,0	3
A2	Diurno	45,5	51,9	51,3	1,8	5
	Notturno	44,6	49,0	48,7	2,2	3

Il contributo aziendale presente agli ambienti abitativi mostra il pieno rispetto dei limiti assoluti di classe III, inoltre, dalla tabella si evince anche il rispetto del criterio differenziale presso i ricettori A1 ed A2.

Le modifiche dell'AIA successive alla valutazione del 2013 non hanno comportato variazioni dal punto di vista dell'impatto acustico prodotto dall'installazione.

A seguito delle modifiche previste da progetto con modifica sostanziale di AIA si ritiene che l'emissione sonora dell'impianto si manterrà invariata in quanto non verranno aggiunte nuove sorgenti sonore:

- i nuovi impianti produttivi saranno alloggiati all'interno dei fabbricati e presentano una emissione sonora similare a quella degli impianti sostituiti;
- il nuovo filtro E11 sarà alloggiato al posto del filtro E11 esistente, all'interno del box fonoisolante esistente;
- l'eliminazione del camino del punto di emissione E45 ridurrà l'emissione sonora complessiva;
- la variazione di portata dei punti di emissione E24, E29 ed E55 si ritiene non comporti variazioni di emissione sonora in quanto il diametro dei camini di emissione vengono dimensionati in modo da mantenere le velocità di flusso inferiori a 20 m/sec.

La modifica non prevede lavorazioni che possano provocare l'emissione di vibrazioni impattanti sull'ambiente esterno diverse da quelle già esistenti nella situazione attuale.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

E presente un depuratore delle acque di processo nel quale vengono conferiti anche i rifiuti recuperati da terzi. La ristrutturazione di tutta la zona relativa al depuratore è stata autorizzata con Determinazione n. 1600 del 04/04/18 di 2^ modifica non sostanziale AIA.

Le parti impiantistiche che costituiscono il depuratore ed i relativi sistemi di allarme ed antitraboccamento sono già stati descritti alla precedente sezione C 2.1.2.

L'area di lavaggio dei carrelli elevatori è posizionata nella zona del depuratore dotata di cordolo di contenimento in calcestruzzo di 7 cm. L'acqua di lavaggio è raccolta da caditoia collegata a filtro disoleatore ed il refluo in uscita è convogliato all'interno della vasca acque di processo.

Anche le acque di processo derivanti dalle squadrature sono inviate in zona smalteria e da qui, al depuratore aziendale.

Le materie prime per impasto sono stoccate in appositi box all'interno del magazzino coperto su pavimentazione impermeabile, oppure, sono stoccate in silos dedicati.

Le taniche e le cisternette contenenti le materie prime per smalti e le vasche contenenti gli smalti prodotti sono ubicate all'interno dello stabilimento nel reparto di smalteria e preparazione smalti, su pavimentazione impermeabile in c.a., dotato di canalette grigliate di raccolta e collettamento delle acque di lavaggio in grado di intercettare eventuali sversamenti accidentali rilanciandoli al depuratore aziendale. Anche i sacchi e big bag contenenti gli smalti sono ubicati all'interno dello stabilimento al riparo dagli agenti atmosferici, su pavimentazione in c.a..

Gli eventuali sversamenti di barbottina vengono convogliati tramite le canaline di raccolta delle acque di processo e inviate al depuratore. La barbottina è stoccata all'interno di vasche di cemento interrate interne allo stabilimento; una delle quali è stata smantellata all'inizio dell'anno 2012, realizzando, in sostituzione, n.3 vasche interrate coperte in cemento armato da 160 m^3 l'una, in area esterna. Le stesse sono dotate di duplice sistema di sicurezza antitraboccamento: in contemporanea ad un allarme ad ultrasuoni è presente un sistema a galleggiante all'interno di ciascuna vasca che, qualora il riempimento dovesse superare il limite previsto, fermerà le pompe di carico della barbottina.

Sono presenti n. 2 cisterne di gasolio fuori terra, in ferro e della capacità di 2.900 e 7.000 litri, dotate di bacino di contenimento e di tettoia utilizzati il primo per l'alimentazione dei generatori di emergenza a servizio del reparto forni ed il secondo per l'alimentazione dei carrelli elevatori. Le cisterna sono posizionate su piazzole in c.a. isolate idraulicamente dalle aree circostanti. Le pendenze della piazzole sono realizzate in modo da fare confluire gli eventuali sversamenti di carburante in fase di erogazione verso un pozzetto di raccolta in c.a., appositamente predisposto.

I rifiuti prodotti, gli scarti di produzione ed i rifiuti recuperati da terzi sono stoccati in aree ben definite, come riportato nelle planimetrie agli atti e già dettagliato alla precedente Sezione C2.1.3.

La modifica sostanziale AIA presentata non comporta nessuna variazione né rispetto a quanto autorizzato, né relativamente a quanto riportato nella documentazione relativa alle sostanze pericolose, inviata in data 28/03/2014, in ottemperanza a quanto previsto dall'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (*relazione di riferimento*) ed a quanto richiesto dalla Direttiva 2010/75/UE.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici.

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante al sito attraverso n° 2 pozzi autorizzati.

Nella tabella sottostante si riportano i consumi idrici ad uso produttivo registrati dal 2012 al 2016 (dati report annuali).

PARAMETRO	2012	2013	2014	2015	2016
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m^3)	56.372	56.249	69.973	69.965	67.432
Acque prelevate da acquedotto ad uso produttivo (m^3)	38.202	38.793	8.842	35.020	45.958
Umidità contenuta nelle materie prime in ingresso (m^3)	7.308	8.952	10.726	10.431	10.007
Acque reflue riciclate internamente (m^3)	82.138	78.642	81.998	87.407	82.045

Relativamente ai consumi sopra riportati si registra un andamento pressoché costante nei consumi di acqua da pozzo ad uso produttivo, in linea con i valori crescenti di produzione.

Anche i consumi di prelievo da acquedotto industriale presentano un andamento crescente negli anni analizzati, eccetto che per il 2014 in cui si era effettuata una diminuzione rilevante dei prelievi da acquedotto.

A seguito della modifica sostanziale richiesta, che comporterà un aumento di produzione, si stima che i dati associati al bilancio idrico (prelievi, consumi, ricicli, acque in uscita con i rifiuti, ecc) aumenteranno di circa il 7,5% rispetto ai dati riportati nel report 2016. Il prelievo da pozzo si manterrà sempre al di sotto del valore di concessione autorizzato.

Considerando un utilizzo degli impianti in situazione futura pari alla situazione massima della CPM, l'aumento massimo del consumo di risorsa idrica sarà di circa 10.200 mc/anno. L'azienda si impegna a coprire, per quanto possibile, l'incremento del consumo con acque prelevate dall'acquedotto industriale ed, eventualmente, mediante un incremento di utilizzo di acque tecnologiche ritirate da terzi come rifiuti (CER 080203).

Consumi energetici

L'Azienda consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, principalmente per le operazioni di atomizzazione della barbottina, essiccazione e cottura delle piastrelle.

L'impianto consuma anche energia elettrica per tutte le fasi produttive.

I consumi relativi all'energia termica ed elettrica vengono misurati mediante contatori centralizzati. Inoltre, sono presenti sistemi di misurazione dei consumi energetici (termici ed elettrici) parzializzati sui singoli impianti per ragioni di monitoraggio produttivo interno.

E'presente un impianto di cogenerazione alimentato a metano, che dalla combustione del gas naturale fornisce contemporaneamente energia elettrica agli impianti produttivi ed energia

termica agli atomizzatori. Il surplus energetico prodotto viene immesso nella rete dell'Ente gestore e venduto. E' presente un sistema di misura dell'energia elettrica necessaria per il funzionamento degli impianti ausiliari alla turbina di cogenerazione.

Con Det. n. 1947 del 20/04/2018 è stata autorizzata la sostituzione dell'attuale cogeneratore (da 3,8 MW) con nuovo motore endotermico da 7,5 MW, al fine di migliorare l'efficienza energetica dell'intera installazione ed ammodernare gli impianti tecnologici. E' previsto che l'azienda non preleverà più energia elettrica dalla rete in quanto l'energia autoprodotta sarà sufficiente ad alimentare tutti gli impianti produttivi. Verrà comunque mantenuta la connessione alla rete elettrica esterna per eventuali necessità e fermo impianto.

Per il riscaldamento di alcuni reparti sono presenti scambiatori di calore aria-aria, che funzionano mediante il recupero di calore dai forni.

Inoltre, viene effettuato il recupero di calore dai forni esistenti mediante l'utilizzo di una parte dei fumi derivanti dai raffreddamenti che, a seconda delle esigenze produttive, possono essere utilizzati come comburente per i forni stessi, per gli essiccatoi o per gli atomizzatori.

Anche sul nuovo forno F4 sarà operativo il recupero di calore di parte dei fumi di raffreddamento come aria comburente agli essiccatoi a all'ATM2.

I consumi energetici del nuovo forno F4 saranno del tutto similari al forno F3 già installato con modifica autorizzata Det. n. 6715 del 15/12/2017; inoltre, buona parte dei fumi provenienti dal raffreddamento indiretto verrà recuperata all'interno dell'ATM2 e negli essiccatoi, mentre il calore proveniente dai fumi del raffreddamento diretto verranno recuperati, durante la stagione invernale, all'interno di uno scambiatore di calore aria-aria per il riscaldamento di alcuni reparti produttivi.

Tutti gli impianti *termici civili* presenti in ditta hanno potenza nominale inferiore ai 35 KW, pertanto, gli stessi non necessitano di autorizzazione e non sono nemmeno da considerare nel conteggio per la verifica della soglia dei 3MW.

Sono, inoltre, presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico* alimentati da gas metano, in particolare:

- bruciatori a servizio degli essiccatoi;
- bruciatori a servizio dei forni;
- bruciatori a servizio dei forni termoretraibili;
- atomizzatori e cogeneratore.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici tecnologici supera i 3 MW, ma sono tutti collegati a punti di emissione già autorizzati.

L'andamento dei consumi registrati dal 2012 al 2016 (dati report annuali) segue l'andamento in aumento della produzione sia di gres porcellanato, che di atomizzato prodotto, di seguito ne sono riportati gli andamenti:

- il Consumo totale annuo di gas naturale passa da circa 26.400.000 Sm^3/anno a circa 29.000.000 Sm^3/anno;
- il Consumo annuo di gas naturale per la turbina cogeneratore si attesta su valori variabili tra 8.000.000 e 10.000.000 (Sm^3/anno);
- il Consumo totale annuo di energia elettrica acquistata da ENEL passa da circa 11.400.000 a circa 16.600.000 kWh/anno;
- l'Energia elettrica auto-prodotta totale passa da circa 24.300.000 a circa 26.350.000 kWh/anno;
- l'Energia elettrica auto-prodotta consumata per uso interno passa da circa 23.750.000 a circa 26.350.000 kWh/anno;
- l'Energia elettrica auto-prodotta e immessa in rete (kWh/anno) passa da circa 500.000 a circa 9.700 kWh/anno.

Nel corso degli anni è aumentata l'energia elettrica auto-prodotta totale e di questa, in particolare, la frazione consumata per uso interno. Tale costante aumento è dovuto anche alle modifiche volte al recupero energetico effettuate nel corso degli anni presi in esame (installazione secondo cogeneratore, sostituzione vecchio ATM, recupero calore dai forni, sostituzione forni vecchi con nuovi forni più preformanti, ecc).

A seguito della modifica sostanziale richiesta relativamente ai consumi di *gas metano* con la sostituzione dell'essiccatoio E5, la predisposizione del recupero di calore e la sostituzione del forno di cottura F4, prendendo a riferimento i dati stimati nella terza modifica non sostanziale AIA (circa 33.600.000 Smc/anno a seguito della sostituzione del cogeneratore), si prevede un consumo totale di circa 34.650.000 Smc/anno. Si ottiene, quindi, un incremento di consumo di gas di circa 1.065.000 Smc/anno, pari a circa il 3,7 % che, fronte di un incremento produttivo del 7,5%, evidenzia una riduzione dei consumi specifici di gas metano grazie alla migliore efficienza energetica del nuovo forno F4.

Relativamente all'*energia elettrica* si prevede un incremento dovuto alle modifiche in progetto (sostituzione del forno di cottura F4, essiccatoio E5 e la pressa P7); tali modifiche, però, non comporteranno un incremento dei prelievi dalla rete in quanto l'azienda, a seguito dell'installazione del nuovo cogenetatore, dovrebbe essere in grado di soddisfare interamente i fabbisogni elettrici mediante autoproduzione.

Infatti:

- prendendo a riferimento il dato di prelievo da rete del 2016 di circa 16.600.000 Kwh/anno;
- considerando che a seguito della messa a regime del nuovo impianto di cogenerazione il dato suddetto sarà di circa 17.250.000 Kwh/anno, ma come energia autoprodotta per il consumo interno;
- il dato di consumo aggiuntivo derivante dalla sostituzione dei vecchi impianti con i nuovi impianti suddetti sarà di circa 1.600.000 Kwh/anno.

si deduce che al termine della realizzazione delle modifiche richieste l'energia elettrica necessaria per il funzionamento degli impianti sarà completamente fornita dal cogeneratore.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati), materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- impasto atomizzato, costituito da una miscela di materiali naturali di cava (argille, sabbie e feldspati) ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e additivi organici per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione di aria e acqua (calce per il trattamento dei fumi dei forni e reagenti per la depurazione delle acque di processo), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo.

I prodotti utilizzati/consumati nell'impianto in esame sono suddivisi in base alle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza. Le categorie adottate sono le seguenti:

- A - prodotti la cui scheda di sicurezza non riporta alcuna frase di rischio;
- B - prodotti la cui scheda di sicurezza riporta una o più frasi di rischio, ad esclusione di R45, R46, R50, R51, R52, R53, R60, R61;
- C - prodotti la cui scheda di sicurezza riporta una o più delle seguenti frasi di rischio: R51, R52, R53, R60, R61;
- D – prodotti la cui scheda di sicurezza riporta una o più delle seguenti frasi di rischio: R45, R46, R50.

La quasi totalità delle materie prime utilizzate ricade in classe A.

Inoltre, per ogni materia prima è individuata apposita area di stoccaggio.

Dal 2011 al 2016 il consumo delle materie prime principali, degli additivi e dei reagenti per impianti di depurazione aria e acqua si è mantenuto su valori pressoché costanti, con valori direttamente proporzionali all'andamento della produzione.

A seguito della modifica sostanziale non vi sarà variazione delle tipologie di materie prime ingressate, ma si prevede un aumento dei consumi proporzionale all'aumento di produzione, quindi, del 7,5 % rispetto ai valori riferiti al 2016 (report annuale).

Non vi saranno variazioni nemmeno rispetto a quanto riportato nella documentazione relativa alla verifica di sussistenza dell'obbligo di redigere la Relazione di riferimento di aprile 2015 relativamente alle sostanze pericolose ed alla loro gestione (riportate anche nella domanda di modifica sostanziale 2018).

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Atlas Concorde S.p.A. ha adottato una procedura interna che definisce le modalità operative da adottare in caso di emergenza ai sistemi di depurazione (acque, fumi e polveri) e per fuoriuscite accidentali di liquidi e sostanze pericolose.

Le **variazioni proposte in sede di modifica sostanziale** non comportano l'introduzione di diversi e/o ulteriori rischi di incidenti rispetto a quanto già in essere in Azienda e tenuto in considerazione dalle procedure di intervento già definite.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Il gestore di Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. ha provveduto a confrontarsi sia con quanto indicato nel Bref, che con quanto previsto nelle MTD del D.M. suddetto.

Di seguito è riportato il confronto con il Bref sia nella situazione autorizzata, che in quella futura.

Aspetto ambientale	Riferimento BREF	2015	Situazione futura
Gestione ambientale	5.1.1	L'azienda non adotta un SGA certificato secondo ISO14000 o EMAS ma adotta procedure per: ➢ definizione compiti e responsabilità ➢ formazione personale ➢ comunicazione ➢ registrazione delle prestazioni ➢ controllo di efficienza dei processi ➢ controllo e gestione delle emergenze L'azienda effettua inoltre la verifica delle performance mediante il Report annuale	**Invariata**
Consumi energetici	5.1.2	L'azienda utilizza gas metano per la combustione. Per il riscaldamento di alcuni reparti sono presenti scambiatori di calore aria-aria, che funzionano mediante il recupero di calore dai forni. Nel reparto forni viene recuperata parte dell'aria calda derivante dal raffreddamento degli impianti ed utilizzata come aria comburente all'interno degli essiccatoi. L'azienda ha in funzione un impianto di cogenerazione per la produzione combinata di calore ed energia elettrica.	L'azienda utilizza gas metano per la combustione. Per il riscaldamento di alcuni reparti sono presenti scambiatori di calore aria-aria, che funzionano mediante il recupero di calore dai forni. Nel reparto forni viene recuperata parte dell'aria calda derivante dal raffreddamento degli impianti ed utilizzata come aria comburente all'interno degli essiccatoi. Anche sul nuovo forno F4 sarà operativo il recupero di calore di parte dei fumi di raffreddamento come aria comburente agli

			essiccatoi. L'azienda ha in funzione un impianto di cogenerazione per la produzione combinata di calore ed energia elettrica.
Emissioni Diffuse Polveri	5.1.3.1	Già valutate e autorizzate ai sensi della AIA vigente	Già valutate e autorizzate ai sensi della AIA vigente
Emissioni Convogliate Polveri	5.1.3.2/3/4 5.2.5.1/2	L'azienda è dotata di filtri a maniche per la depurazione delle emissioni e rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: - 30 mg/Nmc per polveri di argilla (alimentazione pressatura, presse, macinazione, ATM, taglio) - 10 mg/Nmc per polveri di smalto (smaltatura/mac. Smalti, cabina spruzzatura, saldatura, taglio plasma, rettifica, ingresso forni) - 5 mg/Nmc per polveri da cottura I limiti sopra indicati sono stati ridotti a valori compresi tra 7 e 10 mg/Nmc per la maggioranza dei punti di emissione. Per le polveri di cottura i limiti sono ridotti a 2,5 – 2,6 mg/Nmc	**Invariata**
Emissioni Convogliate Composti gassosi	5.1.4.1/2 5.2.5.3	L'azienda cerca di utilizzare materie prime a minor contenuto di inquinanti che possono svilupparsi durante la fase di cottura. L'azienda rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: - 200 mg/Nmc per NOx da forni di cottura - 650 mg/Nmc per NOx da impianti di cogenerazione - 500 mg/Nmc per SOx da forni di cottura - 35 mg/Nmc per SOx da impianti di cogenerazione - 5 mg/Nmc per Fluoro da forni di cottura - 0,5 mg/Nmc per Pb da forni di cottura L'azienda utilizza filtri a maniche per la depurazione degli effluenti gassosi da cottura + reagente Ca(OH)2 L'azienda ha autoridotto sia i limiti di NOx da impianti di cogenerazione a 300 e 350 mg/Nmc sui due punti di emissione da atomizzatori e sia i limiti di Fluoro e Pd da cottura.	**Invariata**
Acque reflue	5.1.5 5.2.5.4	L'azienda non produce acque reflue tecnologiche in quanto adotta sistemi di recupero sia all'interno, che all'esterno del ciclo produttivo del 100% delle acque prodotte mediante impianti di depurazione	**Invariata**
Fanghi	5.1.6 5.2.5.5	I fanghi di depurazione vengono recuperati all'interno del processo produttivo, oppure, avviati ad altre aziende ceramiche per il recupero in ciclo produttivo.	**Invariata**
Perdite di materia e rifiuti solidi	5.1.7	Gli scarti di processo vengono recuperati in misura del 100 % all'interno o all'esterno del processo produttivo.	**Invariata**
Rumore	5.1.8	L'azienda ha provveduto alla compartimentazione delle sorgenti sonore rumorose quali filtri e alcuni impianti produttivi. Gli impianti che possono produrre rumore da vibrazioni sono dotati di giunti antivibranti. L'azienda rispetta i limiti di immissione sonora della zonizzazione acustica comunale	Le modifiche apportate non andranno ad alterare in modo significativo l'impatto acustico come da considerazioni riportate nella relazione tecnica allegata alla domanda di modifica sostanziale di AIA.

Nella tabella seguente sono riportati i dati dichiarati dal gestore nei report annuali dal 2012 al 2016 relativi al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo).

PARAMETRO	***Riferimento LL.GG. IPPC***	***Ceramiche Atlas Concorde s.p.a. Stabilimento di Spezzano di Fiorano***				
		2012	***2013***	***2014***	***2015***	***2016***
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)	> 50%, interno o esterno	interno 82,14 esterno 17,86 totale 100	interno 86,48 esterno 13,22 totale 99,70	interno 86,50 esterno 13,20 totale 99,70	interno 81,44 esterno 18,36 totale 99,80	Interno 75,55 esterno 24,20 totale 99,75
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (%)	(*)	19,0	13,1	13,6	12,5	12,8
Fattore di riciclo delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100	100	100	100	100
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	(**)	29,1	29,9	25,4	26,0	28,2
Rapporto consumo/fabbisogno (%)	----	52,3	53,2	47,6	53,9	56,7

PARAMETRO		Riferimento LL.GG. IPPC	Ceramiche Atlas Concorde s.p.a. Stabilimento di Spezzano di Fiorano				
			2012	2013	2014	2015	2016
Consumo idrico specifico	$m^3/1000\ m^2$	---	12,5	12,0	9,2	12,8	12,1
	m^3/t	---	0,6	0,6	0,4	0,6	0,6
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino		6,5 GJ/t (grès porcellanato, ciclo completo)	5,8	6,02	5,90	5,59	5,24
Materiale particellare (g/m^2)		7,5	0,71	0,66	0,54	0,86	0,62
Composti del fluoro (g/m^2)		0,6	0,10	0,08	0,045	0,092	0,060
Composti del piombo (g/m^2)		0,05	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001

(*) da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3 % (per prodotti smaltati)

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

I dati riportati in tabella sono il linea con le MTD di settore e il loro andamento rispecchia quanto già riportato nelle sezioni precedenti. Si riporta di seguito una breve trattazione degli stessi.

Produzione di rifiuti: rifiuti/residui tipici del ciclo produttivo riciclati quasi completamente nel processo stesso, oppure, inviati al recupero esterno. Lo scarto crudo ed i fanghi filtopressati prodotti sono recuperati internamente, per la maggior parte nella fase di preparazione impasto; la restante porzione va al recupero esterno assieme allo scarto cotto (invio a Ditte autorizzate al recupero).

Il Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui è sempre stato superiore al 99 % fra il 2012 ed il 2016. Nel 2012 tale fattore è pari al 100% in quanto calce esausta è stata recuperata, invece, di essere inviata a smaltimento. Il valore dell'indicatore in esame risulta maggiore se si considera nel calcolo anche l'apporto di rifiuti recuperati da terzi. Le MTD di settore prevedono un valore >50%.

A seguito della modifica sostanziale si prevede che tale fattore resterà pressoché invariato in quanto ad un aumento dei rifiuti corrisponde anche un aumento di produzione.

Anche l'indicatore Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto dal 2013 al 2016 si è attestato su percentuali variabili tra 13 e 12,5 a seguito della riduzione dei rifiuti ritirati da terzi; i rifiuti prodotti e recuperati internamente hanno avuto andamento costante, ma è aumentata la produzione sia di gres porcellanato, che di atomizzato.

A seguito della modifica sostanziale si prevede un valore di circa 13,7 considerando l'aumento di produzione, ma anche l'aumento di rifiuti recuperati internamente e ritirati da terzi.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) nel corso degli anni è sempre stato pari al 100%; le MTD di settore prevedono un valore >50%.

Non si prevedono variazioni a tale indice a seguito della modifica richiesta.

L'indicatore del Consumo idrico specifico nel quinquennio 2012 – 2016 ha avuto un andamento pressoché costante; ha subito un lieve diminuzione nel 2014 seguito di una diminuzione significativa dei prelievi da acquedotto per usi industriali. Dal 2015 i prelievi da acquedotto sono aumentati a seguito dell'aumento dell'attività di lappatura/rettifica, che utilizza grandi quantità di acqua e, a fine lavorazione, prevede il lavaggio della piastrella con acqua pulita.

A seguito della modifica sostanziale si prevede un valore di circa 12,6, quindi, in linea con gli anni passati.

Il fattore Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno nel corso del quinquennio ha avuto un andamento costante, le variazioni che si riscontrano sono legate alla quantità variabile dei rifiuti ritirati da terzi che dal 2012 al 2016 sono diminuiti. Il 99% delle acque depurate viene riciclato nella fase di macinazione delle

materie prime, il restante 1% è inviato ai reparti macinazione smalti e smalteria e squadratura per le operazioni di pulizia.
A seguito della modifica sostanziale si prevede un valore di circa 33,5 considerando l'aumento di produzione.

Anche l'indicatore rapporto consumo – fabbisogno presenta un andamento in linea con i precedenti indici analizzati, le variazioni dello stesso sono legate alla produzione, alla quantità di rifiuti recuperati da terzi ed all'efficienza di riciclo delle acque. In ogni caso, il fabbisogno idrico dell'impianto è sempre coperto da una % di riciclo di acque reflue maggiore del 50%, eccetto per il 2014 a seguito della riduzione di prelievo da acquedotto per uso industriale.

In merito Consumo specifico totale di energia si riscontrano variazioni lievi di tale indicatore. Quasi tutta l'energia elettrica autoprodotta viene utilizzata internamente al ciclo produttivo. L'indice risulta inferiore alla BAT di riferimento. Dal 2013 al 2016 si registra un calo sia dovuto all'aumento della produzione, che agli adeguamenti impiantistici messi in atto i quali hanno consentito un miglioramento dell'efficienza energetica.
A seguito della sostituzione di un forno con nuovo forno più efficiente, considerando anche i recuperi di calore previsti e già descritti alla Sezione C2.1.6 "Consumi" e sostituzione di pressa ed essiccatoio con rispettivi nuovi impianti, considerando anche l'aumento di produzione, rispetto al dato del 2016 si prevede un valore per tale indicatore pari a 5,49 GJ/t.

Rumore: è attuato il contenimento delle emissioni sonore dello stabilimento. La valutazione del tecnico competente vigente mostra un sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.
A seguito delle modifiche previste da progetto si ritiene che l'emissione sonora dell'impianto si manterrà invariata in quanto non verranno aggiunte nuove sorgenti sonore.

I fattori di emissione in atmosfera per materiale particellare, piombo e fluoro si attestano su valori costanti per tutto il quinquennio e rispettano ampiamente i valori previsti dalle MTD di settore.
A seguito della modifica sostanziale si prevede che i fattori di emissione per gli inquinanti suddetti rimarranno pressoché invariati rispetto ai valori dell'anno 2016.

In linea generale l'analisi delle prestazioni ambientali nell'ultimo quinquennio evidenzia il rispetto generale dei valori prestazionali previsti dalle MTD di settore; tale rispetto sarà garantito anche a seguito della ristrutturazione impiantistica richiesta con modifica sostanziale AIA.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, rispetto ai punti riportati nel Capitolo 4 è sottolineato che:

- per quanto riguarda la gestione dell'efficienza energetica l'azienda è in linea con le BAT-MTD di settore che prevedono per il ciclo completo una soglia di consumo energetico di 6,5 GJ/tonn, sebbene, l'azienda esegua anche attività di squadratura/rettifica che è molto esigente dal punto di vista energetico;
- il personale dell'azienda è stato sensibilizzato e coinvolto al fine di monitorare e migliorare le prestazioni energetiche dell'impianto, anche in funzione del Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda;
- i consumi energetici vengono monitorati quotidianamente e sono oggetto di audit con riesame periodico da parte della Direzione, con l'obbiettivo di trovare soluzioni che consentono il risparmio ed il recupero energetico. Il monitoraggio dei consumi consente, inoltre, di evidenziare in tempo reale eventuali dispersioni, guasti o problematiche e provvedere immediatamente a risolvere il problema;
- in occasione di sostituzione di impianti energivori il criterio di scelta del nuovo impianto tiene conto delle prestazioni energetiche dello stesso;

- in occasione della sostituzione di motori elettrici si valuta sempre l'acquisto di un motovariatore, soprattutto per i motori di maggiore potenza ed utilizzati in continuo, quando le condizioni d'impiego lo suggeriscono;
- all'interno dello stabilimento si applicano le seguenti ulteriori misure di recupero energetico:
  a) utilizzo di un impianto di cogenerazione a gas metano, per la produzione combinata di energia elettrica, destinata prevalentemente ad uso interno e di calore utilizzato all'interno degli atomizzatori;
  b) recupero dei fumi caldi da raffreddamento dei forni come aria comburente per gli essciccatoi in modo da risparmiare gas metano per l'essiccazione del materiale;
  c) utilizzo di scambiatori di calore per i recuperi termici;
  d) predisposizione per il recupero dell'acqua calda derivante del raffreddamento del moore dell'impianto di cogenerazione.

A livello distrettuale vengono, inoltre, monitorati i valori di consumo e impatto delle singole aziende attraverso un lavoro di benchmark condotto da confindustria ceramica e pubblicato all'interno del rapporto integrato (coerente con il il punto 9 del BRef).

Il settore ceramico rientra nel campo di applicazione della Direttiva sull'Emission Trading System (ETS). E', quindi, impegnato a ridurre e monitorare le proprie emissioni di CO2 in atmosfera e a mantenere un piano di monitoraggio delle emissioni comprendente l'analisi e la gestione operativa delle proprie performance energetiche (coerente con il punto 15 del Bref).

Inoltre, a seguito della modifica sostanziale di AIA saranno installati impianti più performanti ed attuati ulteriori recuperi di calore, già descritti nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi".

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche impiantistiche proposte, non ritenendo necessario adottare alcuna misura ulteriore di adeguamento alle MTD.

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per la produzione di prodotti ceramici mediante cottura, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).
Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni che evidenziano il **rispetto degli indici prestazionali proposti nelle Linee guida nazionali di settore**.

❖ *Ciclo produttivo e capacità produttiva massima*

Le modifiche impiantistiche proposte non determinano variazioni sostanziali del ciclo produttivo applicato nell'installazione in oggetto; si registrerà, invece, un aumento della capacità produttiva autorizzata da 752,6 a **809,4 t/gg** (aumento di 56,8 t/gg), il quale va ad aggiungersi alle 53,6 t/gg già autorizzate con Determinazione n. 6715 del 15/12/2017 di prima modifica non sostanziale di AIA (preceduto da esito positivo del relativo procedimento di screening - Delibera di Giunta n. 1815/2017 del 17/11/2017).
Si rileva che la DGR n. 210 del 19/02/2018 di conclusione del procedimento di Verifica (Screening) per l'ulteriore aumento di capacità produttiva massima richiesta ha stabilito che l'intervento proposto dall'Azienda risulta ammissibile; pertanto, in questa sede non si rilevano motivi ostativi all'autorizzazione del progetto di potenziamento aziendale oggetto del presente provvedimento.

❖ *Materie prime e rifiuti*

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore, si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto e si prende atto delle previsioni dei consumi materie prime e produzione dei rifiuti ipotizzati dal gestore a seguito della modifica sostanziale richiesta. Tali dati saranno oggetto di verifica in occasione della valutazione dei report annuali successivi alla presente modifica.
Si valuta positivamente il recupero della maggior parte dei rifiuti prodotti all'interno del proprio ciclo produttivo.
Si ricorda al gestore che dovranno essere mantenuti separati gli stoccaggi delle materie prime, dei rifiuti autoprodotti e dei rifiuti recuperati da terzi. In particolare, quest'ultimi dovranno essere stoccati secondo le modalità specificate nell'Allegato II dell'AIA ed utilizzati solo per le attività autorizzate.
In merito ai rifiuti recuperati da terzi si ritiene che il processo di recupero delle acque non depurate prodotte da terzi abbia inizio con il processo di depurazione, che le rende idonee al loro utilizzo nella fase di macinazione ad umido e che, pertanto, non si configuri una fase di messa in riserva. In tal senso la ditta dovrà rispettare le prescrizioni di carattere gestionale sul ritiro di acque non depurate prodotte da terzi CER 080203 riportate nelle parte prescrittiva dell'Allegato II della presente AIA. Sempre in tale allegato sono espresse valutazioni e prescrizioni relative alla volumetria necessaria per contenere eventuali sversamenti di liquidi nella zona relativa al depuratore; pertanto il gestore dovrà rispettare a quanto prescritto nella sezione C dell'Allegato II dell'AIA.

❖ *Bilancio idrico*

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.
Si precisa, comunque, che il *prelievo di acqua da pozzo* costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscano un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

Si prende atto che a seguito della modifica sostanziale richiesta è stimato un aumento dei dati associati al bilancio idrico (prelievi, consumi, ricicli, acque in uscita con i rifiuti, ecc) di circa il 7,5% rispetto ai dati riportati nel report 2016 (proporzionale all'aumento di produzione). Si raccomanda al gestore di continuare a mettere in atto azioni atte a ridurre i consumi di acque "pregiate" incrementando i recuperi già in atto.

❖ *Consumi energetici*

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano allineate con le Linee guida di settore e con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa.

Si valuta positivamente:

- l'utilizzo di un motore di cogenerazione più performante (sostituzione dell'attuale cogeneratore da 3,8 MW con nuovo motore endotermico da 7,5 MW), con il riutilizzo nella fase di atomizzazione dell'energia termica contenuta nei fumi di combustione;
- la presenza di scambiatori di calore aria-aria che funzionano mediante il recupero di calore dai forni per il riscaldamento di alcuni reparti;
- il recupero di calore dai forni esistenti mediante l'utilizzo di una parte dei fumi derivanti dai raffreddamenti che, a seconda delle esigenze produttive, possono essere utilizzati come comburente per i forni stessi, per gli essiccatoi o per gli atomizzatori;

- la compensazione degli aumenti di energia elettrica previsti con la modifica richiesta con l'aumento di energia elettrica autoprodotta a seguito dell'entrata a regime del nuovo cogeneratore;
- tutti gli interventi di ristrutturazione volti a migliorare l'efficienza energetica dell'intera installazione ed ammodernare gli impianti tecnologici.

Si rimanda al termine della ristrutturazione impiantistica ed ai dati che saranno riportati nei report annuali successivi alla stessa, la verifica del bilancio energetico ed il rispetto dell'indicatore energetico specifico pari a 6,5 GJ/t. Da previsione aziendale il valore di tale indicatore dovrebbe rispettare le MTD di settore.

❖ *Emissioni in atmosfera*

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

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

Relativamente ai filtri a maniche associati ai punti di emissione E11 ed E18, per i quali è richiesta una variazione della portata autorizzata, si ritiene che gli stessi, seppure leggermente al disotto del range indicato, siano conformi alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna.

Si ritiene necessario che il gestore relativamente ai punti di emissione che saranno soggetti a modifica ne comunichi la data di messa in esercizio e ed effettui dalla data di messa a regime:
- per **E11** analisi in triplo per portata ed inquinanti autorizzati (con altezza camino 16 mt);
- per **E24, E29** ed **E55** (nella condizione di assenza recupero fumi) una analisi per la portata.

Relativamente al punto di emissione **E18** che subisce una riduzione della portata (in configurazione ancora con altezza pari a 18 mt) ed al punto di emissione **E26** al quale viene sostituito uno degli impianti collegato allo stesso (P7) si ritiene sufficiente che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal Piano di monitoraggio, successiva al rilascio del presente atto di modifica.

Si prende atto dell'eliminazione di E45.

Inoltre, il gestore dovrà dare comunicazione ad ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese dell'avvenuta ultimazione dell'intervento di **innalzamento a 25 m dei camini associati ai punti di emissione E1, E11 ed E18** (modifica comunicata in ambito di conferenza dei servizi del 23/07/20418 ed intervento previsto nella fermata invernale). Successivamente a tale comunicazione, **per ognuno dei punti precedenti** dovrà essere effettuata **un analisi in singolo per portata ed inquinanti autorizzati** ed i risultati ottenuti dovranno essere inviati ad ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese.

A seguito delle modifiche richieste non sono previste variazioni al Piano di Monitoraggio e Controllo delle emissioni in atmosfera.

Per quanto riguarda gli *impianti termici* presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che:
- gli impianti termici civili hanno tutti potenza termica nominale inferiore a 35 kW, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti termici produttivi, tutti alimentati da gas metano, consistono essenzialmente in bruciatori a servizio di essiccatoi, atomizzatori, forni, termoretraibili i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 1 MW**, ma tutti i citati impianti termici ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, per cui non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore in aggiunta a quelli già previsti.

In riferimento ai *gruppi elettrogeni di emergenza* presenti nel sito, tutti alimentati da gasolio, dal momento che la loro potenza termica nominale complessiva è **inferiore a 1 MW**, **non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera**.

Per quanto riguarda le potenziali ricadute delle modifiche proposte in termini di *impatto odorigeno* è stata valutata la relazione presentata dal gestore relativa alla situazione emissiva allo stato attuale ed allo stato futuro.

Al fine di pervenire ad una proposta di valori obiettivo di emissione odorigena per le emissioni dei forni (in modo da garantire livelli di ricaduta conformi a quelli indicati nelle "Linee Guida per i processi autorizzativi di progetti con potenziali effetti odorigeni" _ versione dell'aprile 2018, già indicati dalla Delib. Giunta Prov.le Trento n.1087/2016, assunti a riferimento), il gestore ha utilizzato concentrazioni di odore di 2.200 UO/m^3 per ogni emissione calda (forni), effettuando la valutazione sia con l'attuale altezzza dei camini dei forni (18 m), che con la futura altezza (25 m).

E' stato utilizzato un modello di dispersione adeguato allo scopo ed un anno meteorologico riferito ai dati del 2015 relativo alla postazione di Vignola (così come richiesto dalla scrivente). Sono state condotte ulteriori simulazioni modellistiche da parte di Arpae che hanno consentito di confermare come, ai fini del ragionevole rispetto dei livelli di ricaduta assunti a riferimento, i valori emissivi indicati dal gestore alle emissioni dei forni siano adeguati allo scopo e assunti a valore obiettivo.

Di seguito, per i punti di emissione associati ai forni si riportano i valori obiettivo di emissione delle sostanze odorigene che saranno aggiunti nel quadro emissivo da autorizzare con relativo autocontrollo trimestrale.

Punti di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene
E1	Concentrazione di odore (uoE/m^3) **2.200** (Autocontrollo trimestrale)
E11	Concentrazione di odore (uoE/m^3) **2.200** (Autocontrollo trimestrale)
E18	Concentrazione di odore (uoE/m^3) **2.200** (Autocontrollo trimestrale)

Il metodo che il gestore deve utilizzare per la determinazione dei limiti suddetti è UNI EN 13725:2004.

La verifica del rispetto del **valore obiettivo di emissione delle sostanze odorigene** fissato, deve essere effettuata per i punti di emissione suddetti una volta entrato in vigore il presente provvedimento e, successivamente, con cadenza trimestrale (4 analisi/anno), contestualmente con i monitoraggi periodici previsti per gli altri inquinanti (portata, polveri e fluoro) nel piano di monitoraggio delle medesime emissioni E1, E11 ed E18.

Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di *concentrazione di odore*, che in termini di *flusso di odore*.

Il valore di 2.200 ouE/m^3 deve essere inteso come "valore obiettivo" e non come valore limite di emissione. In caso di un suo eventuale superamento in uno dei monitoraggi periodici del gestore, dovrà essere data comunicazione ad Arpae nei tempi tecnici strettamente necessari allegando relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l'effettuazione dei controlli.

I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore in uoE/m^3 dovranno essere presentati ad Arpae entro 2 mesi dall'ultimo controllo effettuato con apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, che permetta di valutare il rispetto nel tempo del valore obiettivo fissato per le emissioni E1, E11 ed E18.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'adeguamento del

valore obiettivo di emissione odorigena ed alla eventuale realizzazione dei piani di adeguamento.

Nel caso in cui i campionamenti a camino non evidenzino il rispetto del valore atteso indicato per ciascuna emissione di interesse e congiuntamente si siano manifestate criticità di odori, il Gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intenda adottare.

Si sottolinea, infine, che recentemente non sono state registrate segnalazioni di disagio da parte di cittadini, le ultime risalgono al 2013 per odori (in zona sottovento alla presente attività) ed al 2016 per polveri (quest'ultimo fenomeno seppure accaduto in zone limitrofe alla ditta, può essere ricondotto a più possibili sorgenti non solo produttive, ma anche di viabilità).

Relativamente alla *monossido di carbonio* al fine di individuare le aree maggiormente interessate dall'impatto sulla qualità dell'aria è stata svolta dal proponente, così come richiesto, una stima previsionale delle emissioni dello stabilimento simulando la dispersione relativa alla situazione emissiva nello scenario PRE Modifica (considerando come punto di riferimento il 2015) e POST modifica. Nello specifico l'obiettivo era quello di valutare l'impatto generato dal nuovo impianto a motore endotermico, in sostituzione del vecchio impianto di cogenerazione, associato alle emissioni E9 ed E21, con aumento del carico inquinante di monossido di carbonio conseguentemente ad un aumento dei Limiti Autorizzati.
I due scenari a confronto sono quelli indicati nelle tabelle sotto riportate:

PRE Modifica: Determinazione n.7 del 20/01/2015 - AIA

Emissione	Funzionamento Autorizzato (h/anno)	Portata Autorizzata (Nm3/h)	Tipologia di inquinante	Concentrazione autorizzata (mg/m3)	Flusso di massa autorizzato (Kg/anno)
E9	8760	65000	Monossido di carbonio	100	56940
E21	8760	80000	Monossido di carbonio	100	70080

POST Modifica: DET-AMB-2018-1947 del 20/04/2018

Emissione	Funzionamento Autorizzato (h/anno)	Portata Autorizzata (Nm^3/h)	Tipologia di inquinante	Concentrazione autorizzata (mg/m^3)	Flusso di massa autorizzato (Kg/anno)
E9	8760	65000	Monossido di carbonio	350	199290
E21	8760	80000	Monossido di carbonio	300	210240

Lo studio "*Valutazione numerica della dispersione"* presentata è complessivamente esaustivo: la previsione delle concentrazioni in aria è stata svolta utilizzando il modello lagrangiano CALPUFF e prendendo a riferimento, come dati meteorologici, quelli della stazione gestita dal Servizio Idro Meteo Clima di Arpae di Vignola. I risultati ottenuti sono stati restituiti come isolinee di concentrazione relative al valore massimo della media mobile di 8 ore di monossido di carbonio, nei due scenari PRE e POST modifica. Le concentrazioni massime di monossido di carbonio stimate, in entrambi gli scenari emissivi, sono molto al di sotto del Valore Limite di 10 mg/m3 indicato nell'Allegato XI del DL 155 del agosto 2010.

Arpae Sezione di Modena ha eseguito analoghe simulazioni con il modello gaussiano disponibile in Agenzia (ADMS – Urban) utilizzando, anche in questo caso, i dati meteorologici della stazione gestita dal Servizio Idro Meteo Clima di Arpae di Vignola rilevati nell'anno 2015. I calcoli sono stati eseguiti ipotizzando lo scenario di massimo impatto, quindi utilizzando per entrambi i camini, per tutto il periodo di funzionamento giornaliero, valori emissivi pari alla concentrazione autorizzata. I risultati ottenuti dall'Agenzia sono in linea con i valori previsionali del proponente. Si confermano concentrazioni molto contenute con valori massimi, circoscritti in un'area limitata molto prossima all'area dello stabilimento, pari a 0,2 mg/m^3, quindi molto al di sotto del Valore Limite di 10 mg/m^3.

❖ *Protezione del suolo e delle acque sotterranee*

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 "Protezione del suolo e delle acque sotterranee", non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda.

Si raccomanda, comunque, al gestore l'attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque da depurare e i fanghi, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e della risorsa idrica.

Si conferma quanto già prescritto con la Determinazione n. 1617/2018 di modifica dell'AIA, che stabilisce che, alla luce di quanto stabilito dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, il gestore debba trasmettere entro il 31/10/2018 una **proposta di integrazione del Piano di Monitoraggio e Controllo** dell'AIA che preveda l'esecuzione di **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo.**

Inoltre, si coglie l'occasione per precisare che la documentazione di "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter, comma 1, lettera *m)* del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, presentata dall'Azienda in oggetto in sede di invio del report annuale relativo all'anno 2014, dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

Si ritiene che le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.

❖ *Impatto acustico*

Le documentazioni di valutazione di impatto acustico firmate da tecnico competente rappresentano un quadro accettabile in merito al disposto della legislazione vigente.

Si ritiene che l'impatto dell'attività esercitata dall'impianto sul rumore e sulle vibrazioni, a seguito della modifica sostanziale richiesta, risulterà essere trascurabile e non comporterà impatti o rischi significativi per l'ambiente.

Si rimane in attesa della valutazione d'impatto acustico quinquennale la cui effettuazione è prevista nel corso dell'anno 2018, come da Piano di Monitoraggio.

Inoltre, si ritiene necessario che entro 60 giorni dalla messa a regime dei nuovi impianti produttivi e delle relative emissioni in atmosfera nella configurazione finale (con altezze dei camini dei forni pari a 25 mt), prevista indicativamente per gennaio/febbraio 2019, il gestore invii ad ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese relazione di **collaudo acustico diurno e notturno** effettuato mediante misure reali di rumore, che dimostri il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà interessati dall'intervento e dei limiti di immissione differenziali presso gli eventuali recettori sensibili presenti sul medesimo lato aziendale. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

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

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

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

   Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile in accordo con la Regione Emilia Romagna.

   Si ricorda che a questo proposito si applicano le **sanzioni previste dall'art. 29-quattuordecies comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda**.
2. Il gestore deve **comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione** (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera *l)* del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese. Tali modifiche saranno valutate da Arpae di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera *l-bis)* del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

   Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare ad Arpae di Modena una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere

l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena ed i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone Arpae di Modena.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena entro il 31/10/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA.
   In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la *validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).
7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera *m)* del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di invio del report annuale relativo all'anno 2014) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.
8. il gestore deve comunicare ad ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese l'avvio del nuovo impianto di cogenerazione con motore endotermico nell'assetto finale (collegamento con gli atomizzatori ATM1 ed ATM2) ed **entro 30 giorni** da tale comunicazione deve effettuare e trasmettere ai medesimi enti un **autocontrollo straordinario** (portata, materiale particellare, NOx e CO) che sarà eseguito sulle emissioni in atmosfera **E9** ed **E21** in condizioni di convogliamento dei fumi di combustione del cogeneratore agli atomizzatori;
9. **Entro 60 giorni** dalla messa a regime dei nuovi impianti produttivi e delle relative emissioni in atmosfera nella configurazione finale (con altezze dei camini dei forni pari a 25 mt) il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese una relazione di **collaudo acustico** diurno e notturno effettuato mediante misure reali di rumore, che dimostri il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà interessati dall'intervento e dei limiti di immissione differenziali presso gli eventuali recettori sensibili presenti sul medesimo lato aziendale. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.
   A tale fine, il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 (Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati con gli specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla sopraccitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	**Metodo di campionamento e analisi**	**E1 – Forno cottura F3**		**E2 – Pulizia pneumatica**	**E3 – Spazzolatrici scelta 1, 2 e spazzolatura Lappatura n.2**	**E6 – Presse 8, 9, alimentaz. presse, n.2 doppi caricamenti, trasporto atomizzato ATM1, Smalteria n. 7, spazzolatrice smalteria n. 6 e macinazione smalti**	**E7 – Smalterie n. 1 - 2 – 3 – 4**	**E8 – Smalterie n. 5 – 6**
Messa a regime	-	A regime	(§)	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	16.000		4.200	5.000	55.000	45.000	25.000
Altezza minima (m)	-	15	**25**	16	10	14	14	15
Durata (h/g)	-	24		4	20	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	2,6		10	10	7	7	7
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568:1997	-		5	5	5	5	5
Piombo (mg/Nm^3)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	0,3		-	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	2,6		-	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm^3)	UNI EN 12619:2013	50		-	-	-	-	-

Aldeidi (mg/Nm^3)	EPA 430 EPA-TO11 A EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	-	-	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	-	-	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 (**)	-	-	-	-	-
Concentrazione di odore UO/m^3	UNI EN 13725:2004	2.200 (!)	-	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	*Trimestrale* per portata polveri, fluoro e Concentrazione di odore *Semestrale* per SOV, Aldeidi *Annuale* per piombo, NO_X	*Semestrale*	*Semestrale*	*Semestrale*	*Semestrale*	*Semestrale*

(§) rif. prescrizione **n. 7**

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

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto D2.4.20

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	**Metodo di campionamento e analisi**	**PUNTO DI EMISSIONE E9**		**E10 – Carico materie prime trasporto atomizzato ATM2**	**E11 – n.2 forni cottura (F4 - F5)**		**E12 – Sili e giostra**
		Atomizzatore ATM1	**Atomizzatore ATM1 + cogeneratore**				
Data messa a regime	-	A regime	(°)	A regime	(#)	(§)	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	65.000		32.000	**28.000**		32.000
Altezza minima (m)	-	25		25	18	**25**	12
Durata (h/g)	-	24		24	24		24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	16,4		7	2,6		10
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568:1997	5		5	-		5

Piombo (mg/Nm^3)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	-	-	-	0,3	-
Fluoro (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	-	-	-	2,6	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm^3)	UNI EN 12619:2013	-	-	-	50	-
Aldeidi (mg/Nm^3)	EPA 430 EPA-TO11 A EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	-	-	20	-
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350	200	-	200	-
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 (**)		-	500 (**)	-
CO(mg/Nm^3)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	350	-	-	-
Concentrazione di odore UO/m^3	UNI EN 13725:2004	-		-	2.200 (!)	
Impianto di depurazione	-	filtro a tessuto		filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	*Trimestrale* per portata, polveri *Annuale* per NO_X, CO		*Semestrale*	*Trimestrale* per portata polveri, fluoro e Concentrazione di odore *Semestrale* per SOV, Aldeidi *Annuale* per piombo, NO_X	*Semestrale*

(°) rif. p**rescrizione specifica Sezione D2.2**

(#) rif. prescrizioni **n. 3, 4 e 5**

(§) rif. prescrizione **n. 7**

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

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto D2.4.20

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E17 – Pulizia pneumatica	E18 – n.2 forni cottura (1-2)		E20 – Alimentaz. presse 4, 5, 6	PUNTO DI EMISSIONE E21	
						Atomizzatore ATM2	Atomizzatore ATM2 + cogeneratore
Data messa a regime	-	A regime	(#)	(§)	A regime	A regime	(°)
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5.000	**28.000**		34.000	80.000	
Altezza minima (m)	-	10	18	**25**	10	17	
Durata (h/g)	-	4	24		24	24	
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	2,6		7	16,3	
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568:1997	-	-		5	5	
Piombo (mg/Nm^3)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	-	0,3		-	-	-
Fluoro (mg/Nm^3)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	-	2,6		-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm^3)	UNI EN 12619:2013	-	50		-	-	-
Aldeidi (mg/Nm^3)	EPA 430 EPA-TO11 A EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	20		-	**-**	**-**
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	200		-	350	200
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	500 (**)		-	35 (**)	
CO(mg/Nm^3)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	-	-		-	---	300
Concentrazione di odore UO/m^3	UNI EN 13725:2004	-	2.200 (!)		-	-	
Impianto di depurazione	-	filtro a tessuto	filtro a tessuto		filtro a tessuto	filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	-	*Semestrale*	*Trimestrale* per portata polveri, fluoro e Concentrazione di odore *Semestrale* per SOV, Aldeidi *Annuale* per piombo, NO_x		*Semestrale*	*Trimestrale* per portata, polveri *Annuale* per NO_x, CO	

(°) rif. p**rescrizione specifica Sezione D2.2**

(#) rif. prescrizione n. **6**

(§) rif. prescrizione n. **7**

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

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto D2.4.20

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E24 – Essiccatoio n.5	E25 – Essiccatoio n.4	E26 – Alimentazione presse 1, 2, 3, 7	E28 - Emergenza raffredd. Forno 5	E29 - Raffredd. Forno 4 (diretto)	E30 – Raffredd. forno 3
Messa a regime	-	(#)	A regime	(§)	A regime	(#)	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	13.000	7.000	60.000	15.000	29.000	29.000
Altezza minima (m)	-	14	14	10	14	15	15
Durata (h/g)	-	24	24	24	Emerg.(**)	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	-	7	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568:1997	-	-	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	-	-	filtro a tessuto	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	*Semestrale*	-	-	-

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

(§) rif. Prescrizione n**. 6**

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E31 – Scambiatore di calore F11	E35 – Raffredd. Forno 2	E36 – Raffredd. Forno 1	E37 – Scambiatore di calore F18	E38 – Essiccatoio 2
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.000	29.000	29.000	21.800	5.500
Altezza minima (m)	-	8	15	15	8	15
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E39 – Essiccatoio 1	E40 – Cabina prove laboratorio	E41 – Cabina prove laboratorio	E42 – Essiccatoio 3	E44 – Essiccatoio pre forno n. 5	E46 – Essiccatoio 6
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5.500	900	900	6.000	2.000	7.000
Altezza minima (m)	-	15	14	14	15	10	15
Durata (h/g)	-	24	2	2	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	10	10	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568:1997	-	5	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	-	A.U. a velo d'acqua	A.U. a velo d'acqua	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	*Annuale*	*Annuale*	-	-	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E47 – Essiccatoio 7	E50– Raccolta polveri filtri	E51 - Saldatura	E52- Saldatura	E53 – Spazzolatura piastrelle Squadratrici n.5 e 6
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	7.000	1200	1300	1300	2200
Altezza minima (m)	-	15	16	10	10	8
Durata (h/g)	-	24	8	0.5	0.5	4
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	7	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568:1997	-	5	-	-	5
Ossidi di Azoto (come NO2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	5	5	-
Monossido di carbonio (mg/Nm^3)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	-	-	10	10	-
Impianto di depurazione	-	-	filtro a tessuto	-	-	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	*Semestrale*	-	-	*Semestrale*

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E54 – Raffred_ damento forno 5	E55 – Raffred_ damento forno 4 (indiretto)	E56 – Emerg. forno 1	E57 – Emerg. forno 2	E58 - Emerg. forno 3
Data messa a regime	-	A regime	(#)	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	20.000	da 0 a 14.000 (*)	15.000	15.000	13.000
Altezza minima (m)	-	14	10	12	12	12
Durata (h/g)	-	24	24	Emerg.	Emerg.	Emerg.

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

(*) qualora per motivi impiantistici occorra convogliare all'esterno la totalità del raffreddamento indiretto del forno F4 la portata massima sarà di 14.000 Nm^3/h, altrimenti, i fumi del raffreddamento vengono totalmente recuperati internamente verso gli essiccatoi e nello stesso forno.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E59 - Emerg. forno 4	E60 - Emerg. forno 5	E61 - emergenza Raffreddamento forno 1	E62 - emergenza Raffreddamento forno 2	E63 – Raffreddamento forno 3
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	13.000	13.000	Da 0 a 17.000	Da 0 a 17.000	14.000
Altezza minima (m)	-	12	12	15	15	15
Durata (h/g)	-	Emerg.	Emerg.	Emerg. (*)	Emerg.(*)	24

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	E64 – Squadratura 1	E65 – Squadratura 7	E66 – Spazzole scelta n. 3 – 4 – 5 – 6 – 7	E67 – Spazzole lappatura n.1, incisione e spacco linee di squadratura n. 1 - 3 - 4 - 7	E68 – Emergenza Cogeneratore
Data messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	(§)
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	28.000	28.000	11.000	11.000	38.000
Altezza minima (m)	-	20	20	8	8	25
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	Emergenza (#)
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico); ISO 9096	8	8	10	10	50
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568:1997	5	5	5	5	--
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10878:2000; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	-	95 (°)
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	-	15 (**) (°)
CO(mg/Nm^3)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001; UNI 9968:1992; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	-	-	-	-	240 (°)
Impianto di depurazione	-	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	Catalizzatore
Frequenza autocontrolli	-	*Semestrale*	*Semestrale*	*Semestrale*	*Semestrale*	-

(§) rif. prescrizione n. **3**

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

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

(°) Valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 15%, come da D.Lgs 183/2017

(#) si tratta di un'emissione di emergenza, la cui attività è prevista in caso di mancato funzionamento degli atomizzatori; pertanto, in via ordinaria non può essere attiva in contemporanea alle emissioni E9 ed E21

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il Gestore dell'impianto è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:
   - Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

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

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

a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e

possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E11, E25, E29, E55, E68**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.

4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**; in particolare:
   - relativamente ai punti di emissione **E11** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
   - relativamente alle emissioni **E25, E29** ed **E55** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime dei nuovi impianti.
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi,** la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. relativamente ai punti di emissione **E18** (con altezza camino di 16 mt) ed **E26** gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio, successivo al presente atto di modifica;
7. il gestore **entro 10 giorni** dell'**avvenuta ultimazione dell'intervento di innalzamento a 25 m dei camini associati ai punti di emissione E1, E11 ed E18** dovrà dare comunicazione ad ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese**. Entro 60 giorni** da tale comunicazione per ognuno dei punti precedenti **dovrà essere effettuata un analisi in singolo per portata ed inquinanti autorizzati** ed i risultati ottenuti dovranno essere inviati ad ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

8. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
   - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
   - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato);
9. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e atomizzatori**), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durate le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.

   Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per **almeno per 5 anni.**

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

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

    A questo proposito, si precisa che:

    I. per tutte le ***emissioni fredde***, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro entro il termine di una settimana;

    II. in caso di anomalie di impianti associati ad ***emissioni calde*** di **durata superiore a 1 ora**, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:
        - si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
        - il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
        - date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

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

18. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
19. l'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.
20. La verifica del rispetto del **valore obiettivo di emissione delle sostanze odorigene** fissato, deve essere effettuata per i punti di emissione E1, E11 ed E18 una volta entrato in vigore il presente provvedimento e, successivamente, con cadenza trimestrale (4 analisi/anno), contestualmente con i monitoraggi periodici previsti per gli altri inquinanti (portata, polveri e fluoro) nel piano di monitoraggio delle medesime emissioni.

    Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di *concentrazione di odore*, che in termini di *flusso di odore*.

    Il valore di 2.200 ouE/m^3 deve essere inteso come "valore obiettivo" e non come valore limite di emissione. In caso di un suo eventuale superamento in uno dei monitoraggi periodici del gestore, dovrà essere data comunicazione ad Arpae nei tempi tecnici strettamente necessari allegando relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l'effettuazione dei controlli.

    I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore in uoE/m^3 dovranno essere presentati ad Arpae entro 2 mesi dall'ultimo controllo effettuato con apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, che permetta di valutare il rispetto nel tempo del valore obiettivo fissato per le emissioni E1, E11 ed E18.

    In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'adeguamento del valore obiettivo di emissione odorigena ed alla eventuale realizzazione dei piani di adeguamento.

    Nel caso in cui i campionamenti a camino non evidenzino il rispetto del valore atteso indicato per ciascuna emissione di interesse e congiuntamente si siano manifestate criticità di odori, il Gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intenda adottare.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto di depurazione delle acque e relative vasche;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC e/o fax e/o posta alla all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. è consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche (**scarico S1** Via Canaletto) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato e di acque meteoriche da pluviali e piazzale (**scarichi S2** in dispersione verso piazzale Ceramica Colli ed **S3** verso fosso su Strada Pedemontana);

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

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (zona depuratore, materie prime – compreso gasolio per alimentazione generatori emergenza forni e carrelli elevatori, erogazione carburante, vasche per acque destinate al recupero e ritiro rifiuti da terzi, vasche barbottina, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

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

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

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

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

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

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

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

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

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicate il codice CER del rifiuto stoccato;
6. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interramento.
7. sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da A**llegato II alla presente AIA;**
8. il gestore **è autorizzato** alle operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi di seguito indicate:
   a) "R13 - messa in riserva dei rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)";
   b) "R5 – riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche";
9. i rifiuti classificati speciali non pericolosi per i quali è concessa l'autorizzazione, nonché, i relativi quantitativi massimi stoccabili istantaneamente (messa in riserva) e trattabili annualmente sono i seguenti:

Codice CER	Tipologia (descrizione del rifiuto)	Operazione autorizzata	Quantitativo massimo istantaneo autorizzato alla messa in riserva (R13)		Quantitativo max trattabile annualmente (operazione R5) (tonn/anno)	Modalità di stoccaggio
			mc	tonn		
191308	rifiuti liquidi acquosi da risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	R13 - R5 Recupero all'interno del ciclo produttivo ceramico nella fase di macinazione ad umido delle materie prime per impasti	100	100	3500	Vasca interrata in cemento, coperta, da 224 mc (*)

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

10. Il gestore è tenuto a prestare **entro 90 giorni** dalla data di efficacia del presente atto una garanzia finanziaria a favore di Arpae – Direzione Generale per l'importo di seguito riportato:
    - **€ 75.000,00** (settantacinquemila/00 euro) relativamente all'operazione R5 di rifiuti non pericolosi (e contestuale messa in riserva R13) - ai sensi dell'art. 5 comma 5.2 punto 4

della D.G.R. n.1991/03 l'importo va calcolato moltiplicando la potenzialità annuale dell'impianto espressa in tonnellate (3500 t/a) per € 12,00/t per rifiuti non pericolosi; l'importo minimo della garanzia finanziaria è comunque pari a 75.000,00 euro;

La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla Deliberazione della Giunta Regionale n. 1991 del 13 ottobre 2003, in uno dei seguenti modi:

- reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con RD 23/05/1924 n. 827 e successive modificazioni;
- fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del RDL 12/03/1936, n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;
- polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi;
- appendice alle garanzie finanziarie già prestate con riferimento al presente atto.

La durata della garanzia finanziaria deve essere **pari a quella dell'autorizzazione maggiorata di due anni**. L'efficacia della garanzia potrà essere estesa alle obbligazioni del contraente derivanti dal proseguimento dell'attività a seguito di rinnovo o proroga dell'autorizzazione da parte dell'ARPAE di Modena previa integrazione accettata dalle parti.

E' ammesso che le garanzie finanziarie abbiano durata inferiore a quella dell'autorizzazione; in tal caso il gestore deve provvedere per tempo a prolungarne la validità, in modo da garantire che l'installazione abbia sempre almeno 24 ulteriori mesi di copertura. Tale adempimento si configura come condizione minima per il rispetto dei contenuti autorizzativi prescritti nell'articolo 29-*sexies*, comma 9-*septies*, del D.Lgs. 152/0 e, pertanto, la sua violazione è sanzionata ai sensi dell'articolo 29-*quatuordecies*, comma 2, del D.Lgs. 152/06, ed è contrastata con le misure di cui all'articolo 29-*decies*, comma 9, del D.Lgs. 152/06.

L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:

a) del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di avere ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
b) del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS di cui al Regolamento CE 761/01 e ss.mm..

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

11. In caso di mancato adempimento entro il termine prescritto, Arpae provvederà, previa diffida, alla revoca dell'autorizzazione di cui sopra.
12. Arpae provvederà a comunicare formalmente l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria. La lettera di accettazione deve essere conservata assieme alla presente AIA.

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale, essendo la Ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. (stabilimento di Fiorano), dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza aziendale;
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando dell'accaduto quanto prima Arpae

di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Materie prime per impasto	Procedura interna	Procedura interna	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale
Materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale
Materie prime per additivi	Procedura interna	Procedura interna	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale
Reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	Procedura interna	Procedura interna	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Acque prelevate da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale
Acque prelevate da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	*Triennale*	Elettronica/cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica stabilimento	contatore	mensile	*Triennale*	Elettronica (telelettura)	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta (cogeneratore)	contatore	mensile	*Triennale*	Elettronica (telelettura)	annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	mensile	*Triennale*	Cartaceo/elettronica	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

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

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata e concentrazione degli inquinanti nelle emissioni	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente **punto 1 della Sezione D2.4**	*Triennale* Due a scelta di cui almeno uno tra E1, E11, E18, E9 ed E21 (forni e Atm)	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/08	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	*Triennale*	Cartacea/elettronica	-
∆p di pressione filtri fumi forni e atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento **∆p**	giornaliera	*Triennale*	cartacea su rullini/ elettronica	-
∆p di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	*Triennale*	-	-
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. A seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	*Triennale* con verifica certificati analisi	Cartacea/elettronica	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	*Triennale*	-	-

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

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

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Funzionamento impianto di trattamento	controllo visivo	giornaliero	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	*Triennale*		annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

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

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

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

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

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	*triennale*	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m^3/1000 m^2 m^3/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	Annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	Annuale
Rapporto consumo/fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m^2	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m^2	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m^2	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
   - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
   - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;

- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- diminuire le emissioni in atmosfera.

5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.8
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. presso la vasca di raccolta della barbottina e presso le vasche di raccolta acque di processo devono essere mantenuti in efficienza i sistemi di antitraboccamento collegati ad allarmi acustici e visivi;
9. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
10. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
11. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

LA P.O.
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 56 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data ……..……. Firma ……..……..

ALLEGATO II – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

ISCRIZIONE N. FIOO014

AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM.. INSTALLAZIONE CERAMICHE ATALS CONCORDE S.P.A. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO IN VIA CANALETTO N. 141, IN LOC. SPEZZANO, COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO)

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

A SEZIONE INFORMATIVA

Ceramiche Atlas Concorde è iscritta dal numero **FIO014** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", ai sensi dell'art.216 del D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., per attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi nella produzione dell'impasto ceramico e nella produzione di piastrelle ceramiche. Tali rifiuti sono opportunamente dosati in miscela con le materie prime. In particolare, le modalità di recupero prevedono la miscelazione e la dosatura dei rifiuti all'interno dei mulini continui per la macinazione ad umido, successiva essiccazione all'interno di atomizzatori ed ottenimento della materia prima (atomizzato) pronta per la pressatura e le successive fasi del ciclo ceramico. Dall'attività di recupero si possono ottenere impasto ceramico destinato alla vendita a terzi, oppure, qualora l'impasto venga utilizzato internamente, il prodotto finito, la piastrella ceramica.

Iter storico della comunicazione:

- 22/08/2007: la Provincia di Modena emette nuovo provvedimento di iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", prot. n. 100086/8.8.4, in allegato alla **Determinazione di AIA n. 782 del 22/08/2007** (allegato II), tale provvedimento è fatto salvo nella Det. n. 337 del 20/07/2009, che ha sostituito la precedente, "aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale dell'AIA".
- 25/03/2010: Ceramiche Atlas Concorde S.p.a. presenta comunicazione, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 31721/8.1.7 del 29/03/2010, per modifica delle operazioni di recupero di rifiuti, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., consistenti in: aumento della quantità massima stoccabile istantaneamente dei rifiuti identificati con codice CER 101299 (scarto crudo smaltato) da 200 mc/300 t a 400 mc/600 t; aumento della quantità massima stoccata e recuperata annualmente dei rifiuti identificati con codice CER 101299 (scarto crudo smaltato) da 8.000 t/a a 20.000 t/a; riduzione della quantità massima stoccata e recuperata annualmente dei rifiuti identificati con codice CER 080203 (acque non depurate) da 18.000 t/a a 6.000 t/a.
- 08/07/2010: la Provincia di Modena rilascia alla ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.a. la Det. n. 130 avente ad oggetto "prima modifica aggiornamento autorizzazione integrata ambientale" modifica non sostanziale, allegando nuova iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" prot. n. 62620/8.8.4 del 23/06/2010;
- 19/06/2012: la Provincia di Modena rilascia a Ceramiche Atlas Concorde S.p.a. **Rinnovo dell'AIA con Determinazione n. 221.** In particolare, nell'Allegato II sono stati autorizzati

i CER con le relative modalità di stoccaggio di seguito dettagliati:

a) CER 080202 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi liquidi)”, stoccati nella “zona depurazione acque” all’interno della vasca seminterrata in cemento, coperta, della capacità di 295 mc per i seguenti quantitativi: stoccaggio max istantaneo 250 mc/t e stoccaggio annuale 700 t/a;

b) CER 080203 “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici” (acque non depurate) nella “zona depurazione acque” che possono essere stoccate solo nel silo di capacità di 30 mc. I quantitativi autorizzati sono: stoccaggio max istantaneo 30 mc/t e stoccaggio annuale 6000 t/a;

c) CER 101299 “rifiuti non specificati altrimenti” (scarto crudo smaltato) stoccati nella zona di stoccaggio delle argille all’interno di un box in c.a. al coperto per i seguenti quantitativi: stoccaggio max istantaneo 400 mc e 600 t e stoccaggio annuale 20000 t/a;

Inoltre, è stato autorizzato che, solo nel caso in cui vi sia carenza di acque di processo interne da depurare e di acque depurate da utilizzare nella macinazione delle materie prime, possono essere ritirate acque da prodotte da terzi (CER 080203) mediante autobotte e scaricate in testa al depuratore nella “vasca di raccolta acque di processo” priva di copertura, della capacità di 265 mc ed avviate alla depurazione per il riutilizzo nel processo di macinazione ad umido. In tale frangente, il processo di recupero delle acque non depurate prodotte da terzi ha inizio con il processo di depurazione che le rende idonee al loro utilizzo nella fase di macinazione ad umido e, pertanto, non è da configurarsi come fase di messa in riserva. Relativamente al CER 080203, quindi, sono state fissate prescrizioni di carattere gestionale sul ritiro di acque non depurate prodotte da terzi.

- 12/02/2013, 12/07/2013 e 24/07/2014: la Provincia di Modena rilascia gli atti di 1^, 2^ e 3^ modifica non sostanziale all’AIA (**Det. n. 51, Det. 108 e Det. 108**) senza variazione dell’Allegato II;
- 20/01/2015: la Provincia di Modena rilascia la **Determinazione n. 7** di modifica sostanziale AIA la quale sostituisce tutti gli atti precedenti e nella quale non sono previste modifiche all’attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi;
- 15/12/2017: la SAC ARPAE di Modena rilascia la prima modifica non sostanziale dell’atto suddetto con **Det. n. 6715**, senza variazione dell’Allegato II;
- 02/02/2018: Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. presenta **domanda di modifica non sostanziale AIA** tramite il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 1893) con cui relativamente all’attività di recupero di rifiuti da terzi è richiesta la variazione dei quantitativi di stoccaggio massimo istantaneo (mc e t) **da 250 a 108 mc per il CER 080202** e **da 30 a 224 mc per il CER 080203**. Tali modifiche sono richieste a seguito della ristrutturazione apportata alla zona del depuratore aziendale in cui, in particolare, è prevista:

  a) l’eliminazione delle vasche seminterrate delle acque di processo (da 265 mc) e dei fanghi (da 295 mc) e la sostituzione delle stesse con n.2 nuove vasche interrate in cemento armato: una di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc) per le acque di processo ed il CER080203, una di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc) per i fanghi ed il CER 080202. Le vasche saranno dotate di copertura e pozzetti d’ispezione, nonché, di sistema di allarme acustico e visivo di troppo pieno mediante sonde di avviso nell’area ATM presidiata. Saranno, inoltre, dotate di cordolo di contenimento in calcestruzzo di 7 cm;

  b) eliminazione di n.2 silos con acqua depurata e da depurare da 60 e 30 mc (in cui era previsto lo stoccaggio del CER 080203) e sostituzione con n.2 nuove vasche fuori terra: una di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc) di acqua depurata e una di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc) per le acque di pozzo/acquedotto industriale. Anche tali vasche saranno dotate di copertura e di sistema di allarme acustico e visivo di troppo pieno mediante sonde di avviso su PLC. Saranno, inoltre, dotate sul perimetro di un grigliato di contenimento che recapita all’interno della vasca interrata delle acque di processo. Resterà operativo il decantatore da 67 mc che è

installato sulla superficie protetta del grigliato di contenimento che recapita nella vasca interrata delle acque di processo.

La modalità di stoccaggio del **CER 101299** "rifiuti non specificati altrimenti" (scarto crudo smaltato) resteranno invariate (box in c.a. al coperto, della capacità di 400 mc, nella zona di stoccaggio delle argille);

- gli esiti dell'istruttoria condotta da ARPAE di Modena per la valutazione della modifica suddetta, confermano che le variazioni apportate sono compatibili con la capacità di recupero dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni specifiche previste ai punti 12.6.3 e 12.6.4 a) e b) del D.M. 05/02/98 e ss. mm..
- 23/03/2018: Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., a seguito di esito positivo di procedimento di screening, presenta **domanda di modifica sostanziale AIA** tramite il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" (assunta agli atti con prot. n. 6363 del 28/03/2018) con la quale è richiesta la sostituzione di un forno ed aumento della capacità massima produttiva. La modifica non prevede variazioni riguardo ai rifiuti recuperati da terzi e relativa gestione.

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **FIO014** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti".
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:

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

   Tutte le modifiche saranno valutate dall'ARPAE Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm..
5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dall'ARPAE Modena per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.
7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
8. Si prende atto delle modifiche effettuate alla zona del depuratore con variazione delle modalità di svolgimento delle operazioni di recupero dei rifiuti ritirati da terzi, di seguito dettagliate:

- i **fanghi acquosi contenenti materiali ceramici** (**CER 080202 – fanghi liquidi**) verranno stoccati nella nuova vasca interrata, in cemento e dotata di copertura, di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc);
- le **sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (CER 080203)** verranno stoccate nella nuova vasca interrata, in cemento e dotata di copertura, di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc);
- gli **scarti crudi smaltati** (**CER101299)** rimarranno nella zona di stoccaggio delle argille, all'interno di un box in c.a. al coperto, della capacità di 400 mc.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

La ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. **è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C**:

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

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06		
12.6	***fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica***	**Operazioni di recupero: *R13, R5***
12.6.3 lett. a	**Operazioni di recupero:** industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.	
12.6.3 lett. b	**Operazioni di recupero:** recupero negli impasti ceramici	
12.6.4 lett. a	**Prodotti ottenuti:** piastrelle nelle forme usualmente commercializzate	
12.6.4 lett. b	**Prodotti ottenuti:** impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate	

CER	**Desc. CER**	**Stoccaggio max istantaneo**		**Stoccaggio annuale t/a**	**Recupero t/a**
		mc	**t**		
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI LIQUIDI)	108	108	700	700
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUE NON DEPURATE)	224	224	6.000	6.000
101299	rifiuti non specificati altrimenti (SCARTO CRUDO SMALTATO)	400	600	20.000	20.000
TOTALE				**26.700**	**26.700**

b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione ed alle planimetrie agli atti, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;

c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:

1. art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare, non devono:
   - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
   - causare inconvenienti da rumori e odori;
   - danneggiare il paesaggio ed i siti di particolare interesse;
2. art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni (ora art. 216, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06);

3. art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché, di sicurezza sul lavoro;
4. art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
5. art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
6. art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
7. art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
8. art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
9. art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
10. art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
11. art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
12. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
13. deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
14. la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
15. la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
16. il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
17. ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su

basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;

18. l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
19. lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
20. i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
21. i contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacini di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
22. le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
23. le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
24. **le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti**;
25. le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento;
26. i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
27. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
28. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
29. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

a) le aree di messa in riserva dei rifiuti oggetto della presente iscrizione devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato;

b) le vasche devono essere provviste di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;

c) le vasche devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotate di dispositivi antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno ed indicatori ed allarmi di livello;

d) i rifiuti identificati con codice **CER 080202** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi liquidi)" devono essere stoccati nella "zona depurazione acque" all'interno della vasca interrata, in cemento e dotata di copertura, di capacità lorda pari a 132 mc (netta di 108 mc);

e) i rifiuti identificati con codice **CER 080203** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" (acque non depurate) devono essere stoccati nella "zona depurazione acque"

all'interno della vasca interrata, in cemento e dotata di copertura, di capacità lorda pari a 265 mc (netta di 224 mc);

f) i rifiuti identificati con codice **CER 101299** "rifiuti non specificati altrimenti" (scarto crudo smaltato) devono essere stoccati nella zona di stoccaggio delle argille, all'interno di un box in c.a. al coperto, della capacità di 400 mc;

g) relativamente ai suddetti rifiuti liquidi **CER 080203 -** sospensioni acquose contenenti materiali ceramici, la ditta è tenuta rispettare le seguenti prescrizioni di carattere gestionale:

   i. è vietato il ritiro di rifiuti in caso di fermo dell'impiantistica a valle della vasca destinata al recupero delle acque;

   ii. la quantità di rifiuti CER 080203 da terzi ritirata giornalmente non può superare la capacità giornaliera di depurazione dell'impianto;

h) il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite ai punti 12.6.3 e 12.6.4 a) e b) del D.M. 05/02/98 e ss. mm..

i) relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006), l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.

LA P.O.
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 7 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data ……..……. Firma ……..……..

Si attesta che il presente documento è copia conforme dell'atto originale firmato digitalmente.