

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-6446 del 09/12/2018
Oggetto	D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. Ditta CEDIR Ceramiche di Romagna spa. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto ippc esistente, sito in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 2070, attività di produzione prodotti ceramici per cottura (punto 3.5 All. VIII parte seconda D.Lgs n. 152/06 e smi). Aggiornamento per modifica non sostanziale.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-6705 del 07/12/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

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

## Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

**Oggetto: D.Lgs. 152/06 e SMI, L.R. 21/04 e SMI. DITTA CEDIR CERAMICHE DI ROMAGNA SPA. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'IMPIANTO IPPC ESISTENTE, SITO IN COMUNE DI CASTEL BOLOGNESE, VIA EMILIA PONENTE N. 2070, ATTIVITÀ DI PRODUZIONE PRODOTTI CERAMICI PER COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII PARTE SECONDA D.LGS N. 152/06 E SMI). AGGIORNAMENTO PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.**

### IL DIRIGENTE

#### PREMESSO che

- con provvedimento n. 954 del 21/03/2014, il Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, ha rilasciato il rinnovo con modifica non sostanziale dell'AIA n. 591 del 10/09/2007 e smi per l'installazione IPPC, di proprietà e gestita dalla ditta CEDIR Ceramiche di Romagna spa, per la prosecuzione dell'attività di produzione prodotti ceramici per cottura, svolta in via Emilia Ponente n. 2070, in Comune di Castel Bolognese;
- con provvedimento n. 2837 del 06/06/2018, il Dirigente di ARPAE SAC Ravenna, ha rilasciato un aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA sopra richiamata;

#### VISTE:

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

#### CONSIDERATO che:

- in data 29/06/2018, acquisita al PGRA/2018/8519 del 02/07/2018, la ditta CEDIR Ceramiche di Romagna spa, avente sede legale e impianto in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 2070, P.IVA 08493010154, ha presentato, attraverso il Portale Regionale IPPC-AIA, domanda per la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 954 del 21/03/2014, come già aggiornata dal provvedimento n. 2837 del 06/06/2018, certificando anche l'avvenuto pagamento delle spese istruttorie;

**CONSIDERATO** che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento individuato per la pratica ARPAE 21184/2018, emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:

- Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e successive modifiche e integrazioni che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenda Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia;
- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni;
- Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 5, e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame" e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
- circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
- determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
- determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 avente ad oggetto "Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici";
- Decreto Legislativo 4/03/2014 n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015 avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016, avente ad oggetto: "Approvazione della Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015. Sostituzione della Direttiva approvata con DGR n. 2170/2015";
- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente

provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai Bref comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);

- come sopra riportato, è stata presentata **istanza di modifica non sostanziale dell'AIA** ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 21/04 e s.m.i. (PGRA/2018/8519 del 02/07/2018);
- la procedura sopra richiamata è relativa ad un progetto di riorganizzazione che prevede:
  1. sospensione della produzione interna di impasto, fermando le attività del Reparto 1 a partire da gennaio 2019;
  2. implementazione della tecnica di stampa digitale sulle piastrelle, con 1 ulteriore macchina da stampa in aggiunta alle 3 precedentemente installate;
  3. smantellamento della linea di squadratura e bisellatura a umido del Reparto 6 – finitura e degli impianti collegati;
  4. installazione di nuova linea di taglio a spacco e rettifica a secco delle piastrelle nel Reparto 6 – finitura; introduzione del relativo punto di emissione E41 per l'aspirazione e l'abbattimento con filtro a tessuto delle polveri;
  5. rimozione del vecchio tratto della linea di smalteria M3.4 e del relativo essiccatoio;
  6. inserimento di un nuovo macchinario (per la termoretrazione dell'imballo plastico intorno al materiale pallettizzato) costituito da un forno di riscaldamento, nel Reparto 5 – scelta;
- con nota PGRA/2018/10077 del 03/08/2018, sono stati richiesti alla ditta integrazioni e chiarimenti ritenuti necessari anche per definire il tenore della modifica, ed in seguito al contributo di ARPAE ST pervenuto con nota PGRA/2018/10015 in relazione alla matrice rumore;
- con nota PGRA/2018/14436 del 17/10/2018 la ditta ha presentato la documentazione richiesta;
- la documentazione integrativa presentata non risultava completamente esaustiva, per cui con nota PGRA/2018/15603 del 09/11/2018, mantenendo sospesi i termini del procedimento, sono state richieste ulteriori specificazioni, presentate dalla ditta, tramite il portale regionale IPPC-AIA con nota PGRA/2018/16407 del 23/11/2018;

**CONSIDERATO** che con la stessa nota sopra richiamata di risposta alla richiesta di documentazione integrativa (PGRA/2018/1446 del 17/10/2018) sono state richieste ulteriori modifiche da apportare all'atto 2837 del 06/06/2018:

- eliminazione del punto 4 del piano d'adeguamento e miglioramento il quale prevede *“All'attivazione dell'attività di stampa digitale deve essere previsto un registro del funzionamento delle macchine da stampa, dei consumi settimanali o mensili degli inchiostri, accompagnati dal riferimento alle relative fatture d'acquisto”*;
- sostituzione della metodica analitica per il controllo della Silice libera cristallina: metodo NIOSH 7602 2003 invece del metodo UNI 10568;
- richiesta di *“soprascedere sui controlli richiesti in AIA in riferimento al contenuto di Fluoro delle materie prime in ingresso”*;

**RITENUTO** che la **presentazione di documentazione integrativa come richiesta dall'autorità competente, non sia lo strumento idoneo per presentare ulteriori modifiche da apportare alle condizioni e prescrizioni dell'AIA, nel presente atto sono riprese e formalizzate, con le opportune considerazioni, indicazioni e prescrizioni, le modifiche oggetto della richiesta acquisita al PGRA/2018/8519 del 02/07/2018, comprensiva delle relative integrazioni;**

**DATO ATTO** che con nota PGRA/2018/15603 del 09/11/2018, contestualmente alla richiesta di ulteriori integrazioni, è stato comunicato alla ditta che la presentazione di integrazioni richieste nell'ambito di un procedimento, non è l'opportuna modalità di presentazione delle modifiche di AIA;

**VISTA** l'approvazione con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 del 11/04/2017 del *Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020)*, entrato in vigore il 21/04/2017, recante misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale;

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

**CONSIDERATO che**

- ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, come modificato dal D.Lgs n.46/2014 in recepimento della direttiva 2010/75/UE (cosiddetta "direttiva IED"), fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'AIA programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli. In adeguamento a tale previsione si rende pertanto necessario valutare l'integrazione del Piano di Monitoraggio dell'installazione inserito in AIA;
- la corretta applicazione del suddetto art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi è ancora oggetto di approfondimenti al tavolo tecnico nazionale Ministero Ambiente - Regioni ed è contemporaneamente attivo un gruppo di lavoro Regione Servizio VIPSA - ARPAE per la definizione dei criteri tecnici di valutazione delle proposte di monitoraggio basati anche sulle caratteristiche del sito dell'installazione, come comunicato dalla Regione Emilia-Romagna in data 03/04/2018 (ns. PGRA/2018/4339) e in data 04/10/2018 (ns. PGRA/2018/13005);
- è pertanto rimandata ad apposito atto regionale l'approvazione dei criteri per l'applicazione di tale previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori (ns. PGRA/2018/13936 del 08/10/2018);

**PRESO ATTO** dell'attestazione della consegna del Piano di risanamento acustico relativo agli impianti esistenti, all'Unione della Romagna Faentina, del suo contenuto e cronoprogramma di attuazione;

**VISTA** la "Relazione tecnica di valutazione e descrizione delle emissioni odorigene" presentata dalla ditta con nota PGRA/2018/14436 del 17/10/2018 (documentazione integrativa);

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

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

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

**DISPONE**

1. **di considerare le modifiche** proposte relativamente agli interventi come illustrati nella documentazione allegata alla comunicazione di modifica PGRA/2018/8519 del 02/07/2018, presentata dalla ditta CEDIR Ceramiche di Romagna spa (partita IVA 08493010154) riportate nelle premesse del presente provvedimento, **come MODIFICHE NON SOSTANZIALI dell'AIA** per cui si provvede all'aggiornamento, per le parti interessate, del provvedimento n. **954 del 21/03/2014, come già aggiornato con provvedimento n. 2837 del 06/06/2018**;
2. **di aggiornare**, con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis del D.Lgs 152/06 e smi e della L.R. n. 21/04 e smi, **alla ditta CEDIR Ceramiche di Romagna spa**, avente sede legale e stabilimento in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente 2070, P.IVA 08493010154, nella persona del suo legale rappresentante e gestore Sig. Stefano Andalò, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. 954/2014 e smi**, a seguito di modifica non sostanziale, **per la prosecuzione e lo svolgimento delle attività IPPC** di fabbricazione di materiali ceramici mediante cottura, **di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs 152/06 e smi, come di seguito riportato:**
  - 2.1)** la descrizione del ciclo produttivo riportata al paragrafo "C1.3) Descrizione dell'assetto impiantistico", della Sezione C dell'allegato al provvedimento n. 954/2014 e riportata in allegato 1 al provvedimento 2837 del 06/06/2018, è sostituita da quanto riportato in **allegato 1** al presente provvedimento;
  - 2.2)** in seguito all'avvio dell'approvvigionamento dell'impasto pronto atomizzato da ditta esterna, cessando l'attività di produzione impasto, viene rivisto l'assetto della raccolta, trattamento e recupero dei reflui; il punto 3. Scarichi idrici, del paragrafo C2) della Sezione C, dell'allegato al provvedimento n. 954 del 21/03/2014, è sostituito da quanto riportato in **allegato 2** al presente provvedimento;

**2.3)** in merito agli aspetti energetici (diminuzione del fabbisogno per eliminazione dell'attività di produzione impasto atomizzato) e all'attività di recupero energetico che viene meno con l'assetto produttivo modificato, in quanto non più utilizzato il cogeneratore, si prende atto della valutazione aziendale relativa alla possibilità di introdurre il recupero termico dai forni agli essiccatoi, come anticipato tra le BAT riportate al paragrafo C3), della Sezione C, dell'allegato al provvedimento n. 954/2014; **tale valutazione dovrà essere riformulata nel caso di interventi e/o riorganizzazione del Reparto 2 – pressatura ed essiccamento;**

**2.4)** il paragrafo "D2.4) Emissioni in atmosfera", della Sezione D dell'allegato al provvedimento n. 954/2014 e riportato in allegato 2 al provvedimento n. 2837 del 06/06/2018, è sostituito da quanto riportato in **allegato 3** al presente provvedimento;

**2.5)** con le modifiche proposte vengono introdotte nuove sorgenti sonore (S42 forno di riscaldamento per la termoretrazione dell'imballo in plastica, S33 aspirazione e abbattimento della nuova linea di taglio a spacco e rettifica a secco delle piastrelle); dal punto di vista della matrice rumore:

- a) devono essere realizzati gli interventi di bonifica acustica sugli impianti esistenti, come descritti nel Piano di risanamento acustico presentato all'Unione della Romagna Faentina, i cui interventi sono riportati nella Documentazione Previsionale d'Impatto Acustico allegata alla comunicazione di modifica in oggetto; **entro 15 giorni dall'attuazione delle misure previste nel Piano, deve essere trasmessa all'Unione della Romagna Faentina comunicazione di avvenuto adeguamento;**
- b) in fase di installazione/collauda delle nuove parti di impianto con le relative nuove sorgenti sonore, devono essere verificati i livelli di umore prodotti a distanza nota con misure fonometriche in opera; nel caso in cui gli stessi producano livelli di rumore superiori e non coerenti con le stime previsionali prodotte, dovranno essere opportunamente realizzati idonei interventi di bonifica prima del loro utilizzo;
- c) una volta realizzate le bonifiche acustiche previste e necessarie:
  - a fine lavori deve essere effettuato il collaudo finale con verifica fonometrica durante il periodo di massimo regime degli impianti, conformemente al DM 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico". I rilievi devono essere effettuati alla sorgente per la verifica dell'avvenuto raggiungimento del rispetto dei limiti (limiti di immissione assoluto e differenziale, diurno e notturno, negli spazi fruibili esterni e all'interno degli ambienti abitativi dei ricettori, anche desumendo quest'ultimo da rilievi all'esterno degli ambienti abitativi);
  - del periodo di collaudo deve essere inviata preventiva comunicazione ad ARPAE ST; inoltre gli esiti (del collaudo) devono essere trasmessi ad ARPAE ST per le opportune valutazioni;
  - entro 3 mesi a far data dal 31/08/2020 deve essere inviato all'Unione della Romagna Faentina il documento di verifica strumentale post operam;
  - se attuati tutti gli interventi, scaduti i termini previsti (31/08/2020) non si ottiene il rispetto dei valori limite di inquinamento acustico previsti dal DPCM 14/11/1997, il risanamento acustico andrà completato , mettendo in atto interventi aggiuntivi, in tempi non eccedenti quelli concessi dalla L.R. n. 15/2001 (24 mesi più eventuale proroga di 18 mesi);
3. in seguito alla sospensione delle attività degli impianti del Reparto 1 non seguirà la dismissione e lo smantellamento, ma la ditta dovrà provvedere allo svuotamento e pulizia delle vasche interrate e del deposito delle materie prime;
4. di prendere atto di quanto riportato nella "Relazione tecnica di valutazione e descrizione delle emissioni odorigene" presentata con nota PGRA/2018/14436 del 17/10/2018 e di prevedere l'attività di monitoraggio mirata come specificata in allegato 3 al presente provvedimento;
5. in caso di segnalazioni o criticità in materia di emissioni odorigene, ARPAE potrà valutare i controlli e le verifiche di competenza e in caso di anomalie potranno essere richiesti all'azienda accorgimenti tecnici e gestionali per il contenimento e/o la riduzione delle emissioni odorigene, secondo quanto previsto dalle linee guida ARPAE in materia;
6. **di confermare tutte le restanti condizioni stabilite nell'AIA di cui al provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 954 del 21/03/2014 e smi;**
7. di assumere il presente provvedimento di modifica e di trasmetterlo al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore e a tutte le Amministrazioni interessate;

8. di rendere noto che, ai sensi dell'art. 29-quater, commi 2 e 13) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e smi, copia del presente provvedimento e di qualsiasi suo successivo aggiornamento è resa disponibile per la pubblica consultazione sul Portale AIA-IPPC (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>) e presso la sede di ARPAE - SAC di Ravenna, piazza dei Caduti per la Libertà n. 2.

DICHIARA inoltre che:

il presente provvedimento diviene esecutivo sin dal momento della sottoscrizione dello stesso da parte del Dirigente di ARPAE – SAC di Ravenna o chi ne fa le veci;

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

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA  
*(Dott. Alberto Rebucci)*

Allegato 1



### C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

Con riferimento all'attività di cottura, sono presenti all'interno dello stabilimento 3 forni per un totale di 3 linee di cottura. Il vecchio forno bicanale (dotato di due linee di cottura) viene sostituito con uno monocanale a rulli, di capacità inferiore.

La capacità produttiva massima è di 3,5 t/h per il primo forno (monocanale esistente), 3,6 t/h per il secondo forno (monocanale in sostituzione del precedente bicanale) e 3,2 t/h per il terzo (monocanale esistente). La capacità produttiva giornaliera massima, considerando che i forni sono operativi per tutto l'arco della giornata, ammonta quindi a 247,2 t/giorno, considerando 300 giornate lavorative all'anno, corrispondente a 74.160 t/a, circa 2.820.000 m<sup>2</sup> di piastrelle per pavimento all'anno.

Si riportano di seguito i dati relativi alla produzione annuale di piastrelle nello stabilimento di Castel Bolognese:

Anno	2013	2014	2015	2016	2017
Piastrelle prodotte (m <sup>2</sup> /anno)	2.728.638	962.600	1.117.883	2.047.533	2.046.497

In seguito all'evoluzione tecnologica nel campo della produzione di piastrelle ceramiche, si stanno sviluppando le tecniche di stampa digitale e anche per CEDIR Ceramiche di Romagna spa si rende necessario implementare tale tecnica, attraverso l'introduzione di un'ulteriore macchina da stampa digitale oltre alle tre già presenti (3 + 1 macchine da stampa digitali), le cui emissioni sono e saranno collegate alle linee esistenti della smalteria (E12 ed E19), senza interventi di adeguamento ai sistemi di abbattimento, che sono ritenuti dal gestore idonei a garantire il rispetto dei limiti indicati in Sezione D.

#### Ciclo produttivo

##### Ingresso e gestione materie prime (sarà modificato a partire dal 01 gennaio 2019)

Gli automezzi accedono al deposito materie prime tramite portone, percorrendo su superficie asfaltata il tratto di piazzale sul confine Est dello stabilimento. Le materie prime sono ricevute principalmente in questo deposito tramite scarico dei pianali ribaltabili degli autocarri. Il deposito consiste in un unico ambiente dotato di divisori per lato, in modo da permettere la distinzione delle diverse tipologie. Il deposito è dotato di un sistema di riscaldamento dell'aria ambiente nei pressi dell'ingresso, che facilita l'asciugatura dei materiali polverosi, prevenendo la formazione di agglomerati, e quindi la loro movimentazione. L'energia necessaria per il riscaldamento dell'aria ambiente proviene dal recupero del calore del circuito di raffreddamento del motore di cogenerazione; durante il periodo estivo tale calore è in parte allontanato tramite la torre di raffreddamento ad umido (la torre di raffreddamento è a servizio del cogeneratore e funziona tutto l'anno).

La movimentazione interna al deposito avviene tramite veicolo di cantiere gommato, dotato di pala meccanica, che carica le tramogge per l'alimentazione dei mulini poste in fondo al deposito. Sotto alle tramogge sono presenti delle bilance che pesano le materie prime per formare la "ricetta" richiesta. La fase di ponderazione e i passaggi delle terre sui nastri trasportatori sono dotati di aspirazioni che fanno capo al punto di emissione E1. In questo modo, all'interno del deposito, si viene a creare una corrente d'aria dalla zona in prossimità dell'accesso verso il lato opposto, limitando eventuali diffusioni di polveri verso l'esterno.

Non verrà riattivata la produzione di monoporosa a pasta rossa.

**A partire dal 01 gennaio 2019**, gli automezzi accedono allo stabilimento dall'unico ingresso presente, percorrono il piazzale asfaltato e scaricano l'impasto pronto atomizzato, all'interno della tramoggia nel locale silos. Dalla tramoggia, tramite nastri trasportatori dotati di aspirazioni facenti capo al punto di emissione E1 (modificato in quanto non riceve più il contributo dell'aspirazione dedicata alla movimentazione delle terre tra il deposito e il Reparto 1), l'atomizzato rimane stoccato nei 16 silos, uno dei quali collegato ad un coloratore per l'impasto. I silos sono dotati di aspirazione (E38) delle polveri prodotte durante la movimentazione dell'atomizzato; all'interno del locale è inoltre presente una condotta di aspirazione facente capo a E3, utilizzata per la pulizia delle superfici.

##### Reparto 1: impasto (modificata a partire dal 01 gennaio 2019)

#### **Fino al 31/12/2018**

In questo reparto viene prodotto l'impasto che servirà per formare il supporto della piastrella in ceramica. Dalle tramogge le materie prime del supporto, costituite da terre e argille (una frazione argillosa, una sabbiosa e una carbonatica e feldspatica) arrivano per caduta su un nastro trasportatore, secondo proporzioni preimpostate misurate da una apposita bilancia, e vengono scaricate all'interno di uno dei mulini per la macinazione. Oltre alle terre e argille, all'impasto vengono aggiunti dei prodotti fluidificanti, stoccati in un serbatoio dentro al deposito materie prime, e parte dello scarto crudo preventivamente sciolto nell'acqua all'interno di un serbatoio nel deposito materie prime (una parte dello scarto proveniente dalla fase di formatura è riutilizzata nel ciclo produttivo, la restante parte viene gestita come rifiuto - CER 101201).

Nel reparto 1 sono presenti 5 mulini dei quali 4 sono a funzionamento discontinuo, mentre 1 è a funzionamento continuo. Tutti i mulini contengono corpi macinanti costituiti da sfere di allumina.

Il processo di macinazione avviene ad umido, con abbondante aggiunta di acqua proveniente:

- dal chiarificatore in uscita dall'impianto di depurazione delle acque,
- dalla fase di ispessimento dei fanghi prodotti dall'impianto di depurazione acque,
- dalla vasca interrata (collocata nel Rep. 1 sotto all'atomizzatore) contenente acqua nella quale vengono convogliate le polveri abbattute da tutti i filtri a tessuto a servizio delle emissioni in atmosfera (a meno di quelli derivanti dalle emissioni E33, E39, E40).

Al termine del processo di macinazione, che dura mediamente 4-5 ore, l'operatore controlla la densità raggiunta dall'impasto e, se il risultato della prova è positivo, inserisce la tubazione sul fondo del mulino che scarica l'impasto ottenuto, "barbottina", in una delle 2 vasche interrate di omogeneizzazione (ogni vasca è dotata di agitatore funzionante 24 ore/giorno). Dalla vasca, la barbottina viene quindi inviata tramite pompa al mulino continuo (in funzione 24 ore/giorno), al fine di aumentare il grado di omogeneizzazione; in uscita dal mulino continuo, la barbottina viene pompata in altre 2 vasche interrate di dimensioni minori, dotate entrambe di agitatori.

Prima di arrivare alla quinta vasca interrata, la barbottina viene vibro setacciata per renderla omogenea (lo scarto viene riutilizzato per la preparazione dell'impasto) e fatta passare attraverso un'elettrocalamita per la separazione di eventuali residui ferrosi (il materiale ferroso separato viene fatto decantare e gestito come rifiuto - CER 17.04.05).

Si fa notare che le vasche di contenimento della barbottina sono tra loro vicine e interrate e ciò permette di contenere la dispersione del calore acquistato dal fluido nei passaggi precedenti.

A questo punto la barbottina è inviata nell'atomizzatore spruzzata in una corrente di aria molto calda, per cui si ha un rapido essiccamento delle gocce, portando il contenuto di umidità dal 36% al 5% circa.

L'impianto di atomizzazione di Cedir recupera i fumi caldi di un sistema cogenerativo costituito da un motore endotermico alimentato a metano e da un bruciatore ausiliario che surriscalda i gas di scarico provenienti dal motore, fino a sviluppare portata e temperatura richiesti dall'atomizzatore; l'atomizzatore ed il sistema cogenerativo funzionano contemporaneamente, in modo che sia possibile recuperare il calore dei fumi di scarico del motore per l'essiccamento della barbottina. Inoltre il sistema di abbattimento delle emissioni dell'atomizzatore (soprattutto polveri) funziona ad umido, con la stessa barbottina, utilizzata per contenere le emissioni di polveri. In questo modo si ottiene un atomizzato di alta qualità.

Il funzionamento del bruciatore è regolato in automatico (e monitorato in remoto insieme al cogeneratore) sulla base delle temperature in ingresso e uscita dall'atomizzatore. Il cogeneratore funziona in continuo su ciclo settimanale.

Le polveri così ottenute (il cosiddetto "atomizzato") vengono trasportate su nastri, dotati di aspirazioni facenti capo al punto di emissione E1, e stoccate all'interno di 13 silos pronte per essere pressate. I silos sono dotati di aspirazione delle polveri (E38) durante la fase di movimentazione dell'atomizzato. All'interno del locale è presente inoltre una piccola condotta di aspirazione, facente capo a E3, utilizzata per la pulizia delle superfici.

**A partire dal 01 gennaio 2019** viene sospesa la produzione interna dell'impasto, fermando tutte le attività del Reparto 1 – Impasto e gli impianti ad esso connessi.

L'impasto pronto (atomizzato) per la produzione di piastrelle viene acquistato da un'azienda esterna e depositato nel locale silos, in cui precedentemente venivano stoccate le materie prime per cui è cessato l'approvvigionamento (sabbie, argille, feldspati e relativi fluidificanti). L'atomizzato viene scaricato dagli autocarri alla tramoggia nel locale silos e con nastri trasportatori arriva ai 16 silos, per essere pressato, previa eventuale colorazione.

Il funzionamento dei macchinari presenti nel Reparto 1, quali 5 mulini, sistemi di pompaggio della barbottina, agitatori delle vasche interrate (che saranno svuotate e pulite), vibrosetacciatore, atomizzatore e relativo impianto di convogliamento all'emissione in atmosfera E2, viene sospeso, come anche gli impianti e macchinari presenti nel deposito delle materie prime (ventilazione e riscaldamento, tramogge e bilance, aspirazione dedicata alla movimentazione delle terre tra il deposito e il Reparto 1, serbatoio per il dosaggio del fluidificante).

Alla sospensione delle attività degli impianti del Reparto 1 non seguirà la dismissione e lo smantellamento, ma Cedir provvederà allo svuotamento e pulizia delle vasche interrate e del deposito delle materie prime.

### Reparto 2: pressatura essiccamento

Tramite nastri trasportatori e pesatori, l'impasto viene trasferito dai silos di stoccaggio alle 4 presse idrauliche (M2.1, M2.2, M2.3, M2.5) per la pressatura e la formazione delle piastrelle crude. Le 4 presse sono dotate di aspirazioni localizzate facenti capo alle emissioni E35 (M2.2, M2.3, M2.5) ed E39 (M2.1). Nello stesso reparto sono presenti una serie di piccoli terminali di aspirazione per pulire superfici e macchinari (E3). Le piastrelle crude escono dalle presse su rulliere per poi entrare direttamente nei 4 essiccatoi (M2.7, M2.8, M2.9, M2.11), posti in linea alle presse, dove vengono portate a temperature intorno ai 100°C e raggiungono un tenore di umidità <1%. Da qui le piastrelle crude non smaltate escono su guide a cinghie. Gli essiccatoi funzionano a gas metano fornito dalla rete e ciascuno è dotato di emissione dedicata (E5, E6, E7, E9).

### Reparto 3: smalti

Continuando il loro percorso, le piastrelle passano nel reparto smaltatura, dove vengono svolte fondamentalmente due attività: preparazione degli smalti (M3.7) e applicazione degli stessi nelle 4 linee di

smaltatura (M3.1, M3.2, M3.3, M3.5). Le materie prime degli smalti sono depositate su scaffalature all'interno del reparto.

La preparazione degli smalti avviene in circa 10 mulini discontinui, contenenti sfere di allumina, dove vengono macinate fritte vetrose con coloranti e acqua proveniente dal pozzo. Per la pulizia dell'area delle macchine di carico del reparto smalteria, è presente un impianto di aspirazione dedicato che convoglia l'emissione in atmosfera attraverso un filtro a tessuto per l'abbattimento delle polveri (E33).

Gli smalti così prodotti sono stoccati in serbatoi dotati di agitatori (per impedire la decantazione delle frazioni sospese) e poi sono portati in corrispondenza di ciascuna macchina applicatrice, posta in linea. Qui i preparati vengono perfezionati con l'aggiunta di fluidificanti (in deposito nei tank posizionati di fianco alle linee di smalteria) ed ulteriore acqua prelevata direttamente dal pozzo. L'intero reparto è attrezzato con una doppia rete idrica interna, quella delle acque di migliore qualità, provenienti dal pozzo e quella di qualità più scadente, proveniente dal chiarificato del depuratore. Superfici e apparecchiature sono lavate facendo uso inizialmente dell'acqua depurata poi, per quelle che richiedono una elevata pulizia, l'ultimo risciacquo viene eseguito con l'acqua di pozzo. Ciascuna delle linee di applicazione dello smalto è costruita sopra una canalina in cemento realizzata in scavo nella pavimentazione: le canaline hanno lo scopo di raccogliere tutti gli eccessi di liquidi, provenienti sia da lavaggi che dalle stesse fasi di applicazione, in un'unica linea finale che fa capo alla vasca di ingresso al depuratore.

Lungo le linee di smalteria 1, 2, 3, 5, dopo la fase di essiccamento, avviene una prima applicazione dello smalto con dispositivi a spruzzo. Ciascuna applicazione è dotata di aspirazione, in corrispondenza delle bocche di ingresso e uscita di ogni macchina in linea. Tutte le aspirazioni lungo i tratti di linea più vecchi (quelli orientati secondo la lunghezza maggiore dello stabilimento) fanno capo all'emissione E12, che convoglia inoltre le aspirazioni provenienti dai mulini di macinazione degli smalti.

La successiva decorazione della piastrella avviene in linea tramite tecnologia rotativa o la recente tecnologia digitale. Lungo le linee 1, 2, 3 e 4 (la linea M3.4 è collegata alla linea M3.5 tramite bypass) si potranno realizzare stampe digitali in quadricromia tramite appositi macchinari, ciascuno collocato all'interno di un box climatizzato e collegato agli impianti di aspirazione presenti (E12 per la macchine M3.7 lungo linea 1 e M3.9 lungo linea 2 ed E19 per le macchine M3.8 e M3.10 lungo le linee 3 e 4). Il tratto finale della linea 5 è dedicato alla stampa a rullo tradizionale ed è collegato all'emissione E19.

Durante le varie fasi gli operatori eseguono inoltre un controllo di qualità delle piastrelle e provvedono a rimuovere dalla linea quelle visibilmente difettate (scarto crudo).

Alla fine delle linee di smalteria, dopo l'applicazione finale dello smalto protettivo, le piastrelle vengono caricate sui piani dei cestoni a rulli. I vari cestoni (circa 200 cestoni totali) sono movimentati grazie a piattaforme semoventi elettriche a guida ottica, completamente automatiche, che provvedono a depositare i cestoni pieni in un'area di stoccaggio apposita, e a portare quelli vuoti alla fine delle linee delle smaltatrici.

#### Reparto 4: cottura

In questa fase i cestoni di piastrelle crude vengono prelevati dal magazzino interno, dove le piastrelle sono rimaste in deposito per raffreddarsi e asciugarsi dopo la smaltatura. Sono poi caricate, sempre tramite piattaforme semoventi, sui nastri trasportatori dei 3 forni. I forni funzionano a metano, del tipo a rulli monocali, e realizzano lungo la linea interna di cottura un profilo di temperatura crescente, fino a oltre 1200°. All'interno dei forni, lungo il tratto riscaldato, la temperatura è misurata e controllata da una serie di termocoppie che permettono la regolazione in automatico dei consumi. L'espulsione dei gas di combustione avviene normalmente tramite l'emissione E18, dotata di abbattitore con filtro a tessuto e depurazione del Fluoro tramite aggiunta di reagente a base di Calce. Ciascun forno è inoltre dotato di un camino di emergenza (E14, E15, E16) che si attiva nel caso di guasto accidentale al sistema di espulsione facente capo a E18.

Il tratto finale dei forni è dedicato al raffreddamento graduale delle piastrelle, ottenuto tramite una serie di aspirazioni lungo la linea, che sono collegate al punto di emissione E17 (emissione non significativa). Sono presenti delle aspirazioni che richiamano aria dall'ambiente interno allo stabilimento e la immettono nella parte finale dei forni creando così una depressione che richiama aria verso la parte di forno in cui avviene la combustione. In tal modo si ha una separazione delle portate d'aria interessate dal solo raffreddamento (non inquinanti) da quelle legate alla combustione (da trattare), che divergono dalla parte centrale della linea forno verso le due aspirazioni localizzate sugli estremi opposti.

Una volta uscite dal forno le piastrelle cotte vengono condotte con nastro trasportatore nella zona di deposito del cotto, dove vengono stoccate su 5 file di costi (cioè pile di piastrelle cotte da inviare poi alla scelta).

#### Reparto 5: scelta e confezionamento (modificato a partire dal 01 gennaio 2019)

Le piastrelle cotte vengono caricate su 5 linee di scelta (M5.3-7) per essere classificate in classi di scelta da un operatore. Lo scarto cotto viene posizionato dagli operatori lungo una linea dedicata (M5.1), che trasporta le piastrelle scartate verso una bocca di scarico per l'accumulo esterno su piazzale coperto. Alla fine delle linee di scelta, le piastrelle vengono poi automaticamente impacchettate in gruppetti con fustelle di cartone e impilate su pallet di legno da appositi pallettizzatori. I pallet vengono infine coperti con un rivestimento di nylon da un incappucciato (M5.2), tramite espansione meccanica senza bisogno di riscaldamento, e depositati all'esterno, nell'area dedicata a deposito del prodotto finito.

**A partire dal 01 gennaio 2018**, i pallet vengono coperti con film plastico, da un incappucciato (M5.2) con successiva termoretrazione del film in apposito forno (M5.8) alimentato a metano a bassa pressione con emissione in atmosfera denominata E44 e depositati all'esterno, nel magazzino dei prodotti finiti.

Reparto 6: finitura (modificato a partire dal 01 gennaio 2019)

Prima di essere classificate, le piastrelle, che si trovano sui nastri trasportatori delle 2 linee predisposte, saranno condotte alla linea di squadratura e bisellatura.

La macchina è collocata all'interno di una cabina di insonorizzazione appositamente realizzata e il suo funzionamento è ad umido. Per limitare i consumi idrici, è stato predisposto un impianto di trattamento chimico-fisico per la depurazione a ciclo continuo e chiuso delle acque provenienti dalla nuova macchina. L'acqua per l'eventuale reintegro è prelevata dal pozzo artesiano.

Sono inoltre trasferite nello stabilimento le macchine utilizzate per il taglio delle piastrelle in formati particolari, in particolare una macchina per il taglio a spacco e una per il taglio a disco, e una burattatrice.

La macchina per il taglio a lama e la burattatrice funzionano ad umido. E' stata quindi realizzata una linea di ricircolo dell'acqua che collega la macchina per la squadratura-bisellatura, la macchina per il taglio a lama, la burattatrice, all'impianto di depurazione a ciclo continuo.

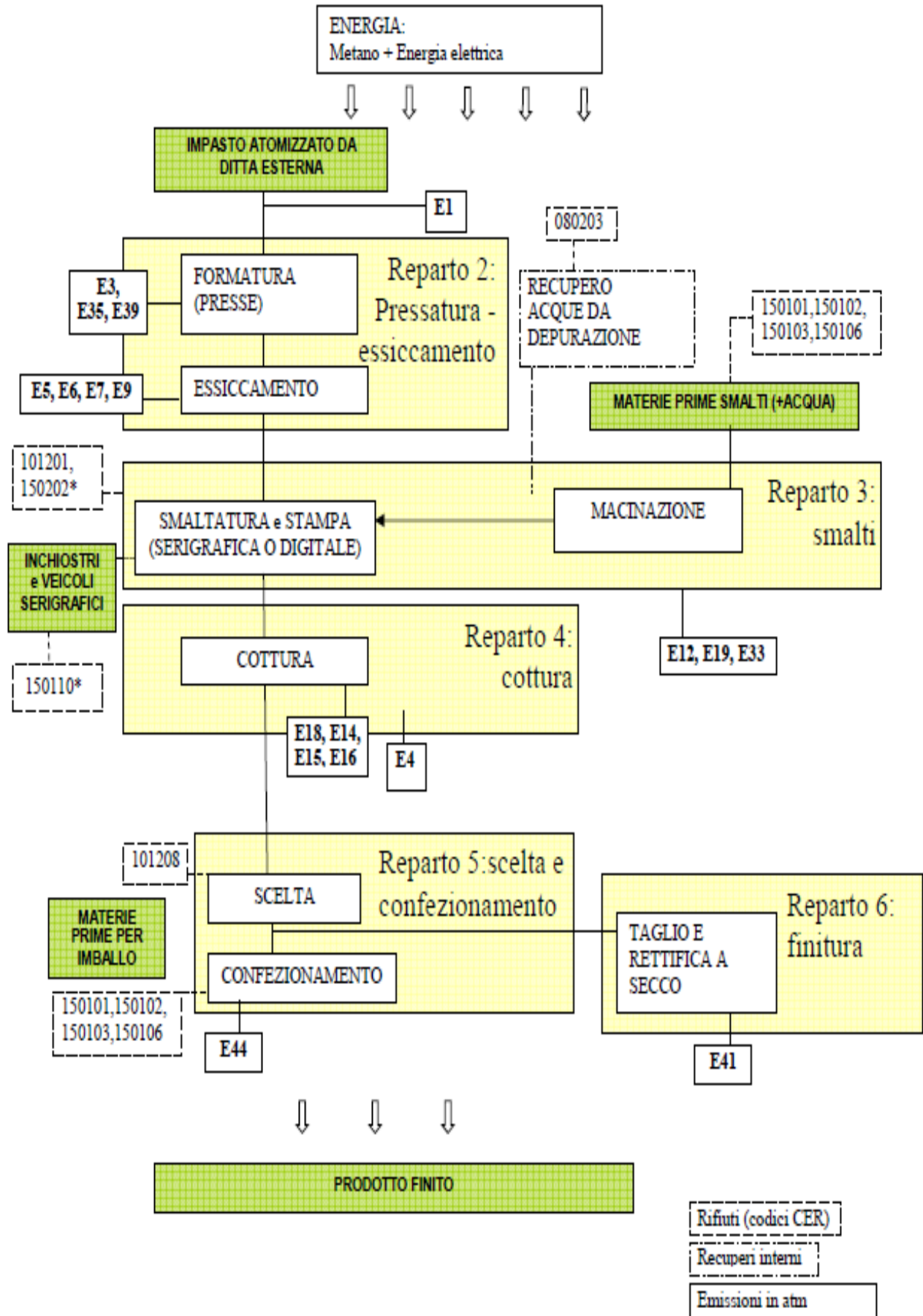
La macchina per il taglio a spacco è dotata di impianto di aspirazione e abbattimento delle polveri. L'emissione derivante è denominata E40 (emissione sospesa dal 28/08/2017).

Le piastrelle derivanti dalle lavorazioni di taglio e burattatura sono scelte e impacchettate manualmente. Le piastrelle con particolari decori sono realizzate da ditte esterne.

**A partire dal 01 gennaio 2019**

Prima di essere classificate, le piastrelle, che si trovano sui nastri trasportatori delle 2 linee predisposte, saranno condotte alla linea di taglio a spacco e rettifica a secco delle piastrelle (M6.5), dotata di impianto di aspirazione delle polveri e filtrazione a tessuto con emissione in atmosfera denominata E41 (nuova). Le piastrelle sono sottoposte alle seguenti lavorazioni in linea: incisione, taglio a disco con successivo spacco, rettifica e spazzolatura finale. La linea è collocata all'interno di una cabina di insonorizzazione, appositamente realizzata.

Ciclo produttivo dal 01 gennaio 2019



## Allegato 2

### 3. SCARICHI IDRICI

Non sono presenti scarichi di tipo industriale: l'acqua in entrata evapora durante le fasi di essiccamento o cottura, o entra a far parte (in percentuale molto esigua) del prodotto finale; l'acqua di scarto derivante dalla smalteria viene inviata al depuratore e riciclata.

In stabilimento si originano scarichi di tipo meteorico e domestico.

Le acque di processo infatti sono completamente riciclate nel ciclo produttivo (per la preparazione della barbottina), dopo aver subito un trattamento di depurazione chimico-fisico nell'impianto dedicato. Al depuratore chimico-fisico delle acque, che si trova sul lato est dello stabilimento, recapitano le acque reflue provenienti dal reparto smalti e dal piazzale di deposito smalti (realizzato appositamente con pendenza tale da convogliare le acque meteoriche che vi cadono, in una apposita condotta separata dal resto della rete di scolo delle acque piovane).

La depurazione consiste in un trattamento di chiarificazione di sospensioni acquose mediante dosaggio (tramite piccola pompa peristaltica) di polielettrolita organico, che facilita la flocculazione della parte solida in sospensione. Il passaggio successivo in due vasche di decantazione, permette la separazione, per gravità, della fase più chiara, che rimanendo in superficie, tramite uno stramazzo, ricade nella vasca di accumulo dalla quale viene pompata nuovamente ai reparti (smalterie e smalti) per il suo riutilizzo. La frazione più pesante e densa, viene recuperata tale e quale per la macinazione delle materie prime, prelevandola da una opportuna vasca posta in continua agitazione.

In riferimento alle modifiche non sostanziali, si fa presente che nel Reparto 6 - finitura è prevista l'installazione di una linea di ricircolo dell'acqua che collega la macchina per la squadratura-bisellatura, la macchina per il taglio a lama e la burattatrice ad un nuovo impianto di depurazione a ciclo continuo e chiuso. Viene creata una canalizzazione nella pavimentazione della zona Taglio, ed una nella zona Squadratura-Bisellatura, entrambe confluenti in un piccolo pozzetto nel quale è posta una pompa sommersa. I reflui delle lavorazioni sono depurati e convogliati ad un silo di stoccaggio di capacità pari a 25 m<sup>3</sup>, da dove, tramite valvola elettro-pneumatica è alimentato il sistema di distribuzione dell'acqua chiarificata alle macchine ad umido del reparto finitura. La quantità d'acqua che al termine del processo depurativo rimane nei fanghi è prevista pari a circa 3 m<sup>3</sup>/giorno. Questa sarà prelevata dal pozzo artesiano di proprietà dell'azienda e reintegrata all'interno del silo di stoccaggio. L'aumento del consumo annuale di acqua prelevata dal pozzo è quindi previsto in circa 660 m<sup>3</sup>.

Il nuovo impianto di trattamento chimico-fisico permette di limitare i consumi idrici legati all'attività produttiva.

Le varie fasi del nuovo impianto di depurazione chimico fisica sono: dosaggio reagente, dosaggio flocculante, flocculazione, decantazione, separazione del chiarificato e del fango tramite filtro – pressatura. I fanghi densi da filtro pressatura, vengono conferiti a smaltitori autorizzati e non reintegrati nel processo produttivo.

**A seguito della modifica al processo produttivo (dal 01 gennaio 2019)**, l'acqua di scarto raccolta nei grigliati presenti nel Reparto 3 – Smalti continuerà ad essere inviata al depuratore chimico-fisico.

Il deposito degli smalti è stato trasferito all'interno dello stabilimento ed il collegamento del piazzale con il depuratore non è più attivo.

A seguito della sospensione della produzione della barbottina, il ciclo delle acque di processo non sarà più chiuso mancando il recupero dell'acqua chiarificata nell'impasto (Reparto 1 la cui attività è sospesa). L'acqua chiarificata continuerà ad essere utilizzata nel Reparto 3, per il lavaggio dei mulini degli smalti M3.6 e nel lavaggio delle attrezzature e del pavimento lungo le linee del Reparto 3, e negli impianti di abbattimento a umido (scrubber) di E12 e E19. Verrà invece sospeso l'apporto idrico al serbatoio posto nel Reparto 1, che alimenta il serbatoio posto dentro al deposito materie prime nel quale si effettua lo scioglimento dello scarto crudo, in particolare verranno chiuse le linee dell'acqua chiarificata e delle sospensioni acquose che arriva dalla vasca posta sotto all'atomizzatore. Verranno chiusi anche i seguenti apporti di acqua chiarificata nel Reparto 1: la linea che porta acqua chiarificata al deposito terre per il lavaggio di attrezzature, i due tratti di linea che portano acqua chiarificata in corrispondenza delle vasche interrate del Reparto 1 (un tratto posto tra le vasche 3 e 2, utilizzato per il lavaggio delle attrezzature, e un tratto vicino alla vasca 1, utilizzato per il raffreddamento delle pompe di spinta della barbottina all'atomizzatore).

Le sospensioni acquose ispessite, raccolte nell'ultima vasca dell'impianto di depurazione, continueranno ad essere convogliate nella vasca posta sotto all'atomizzatore per lo scioglimento delle polveri abbattute dagli impianti con emissioni E1, E3, E35, E39, poi periodicamente smaltite come rifiuti EER 101205. La quantità delle sospensioni acquose non inviata nella vasca posta sotto all'atomizzatore, rimasta all'interno delle vasche del depuratore aziendale, verrà smaltita tramite ditte autorizzate con EER 080203.

## Allegato 3



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

### **D2.4.1 Aspetti generali**

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

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

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

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- diminuire le emissioni in atmosfera con particolare riferimento ai parametri NO<sub>x</sub> e polveri.

### **D2.4.2 Emissioni Convogliate**

Per le emissioni in atmosfera provenienti dall'impianto di fabbricazione di materiali ceramici, i limiti e le prescrizioni che la Ditta CEDIR Ceramiche di Romagna Spa è tenuta a rispettare sono di seguito indicati.

#### **Limiti emissioni**

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/06 e smi (art. 268 definizioni bb) cc) dd) ee)): "il numero delle ore in cui l'impianto è in funzione, con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi di guasto, salvo diversamente stabilito dalle normative adottate ai sensi dell'art. 271, comma 3, o della autorizzazione (art. 271, comma 14 e art. 273, comma 8 del D.Lgs. n. 152/06).

#### **PUNTO DI EMISSIONE E1 – Reparto impasto - Carico macinazione e atomizzato (sistema di abbattimento Filtro a tessuto)**

Portata massima	30.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	8	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

#### **PUNTO DI EMISSIONE E2 – Atomizzatore (Barbottina) SOSPESA da gennaio 2019**

Portata massima	50.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	13	m
Temperatura	90	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,64	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30 (come previsto dalle BAT)	mg/Nm <sup>3</sup>
Piombo	0,3	mg/Nm <sup>3</sup>
Fluoro	3	mg/Nm <sup>3</sup>

NOx	350	mg/Nm <sup>3</sup>
SOx	35	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E3 – Reparto impasto e pressatura ed essiccamento – Pulizia presse ed atomizzatore (sistema di abbattimento Filtro a tessuto).** Da gennaio 2019 verrà meno il contributo dell'atomizzatore.

Portata massima	5.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	8	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,07	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E4 – Reparto cottura – Pulizia macchine ingresso forno (sistema di abbattimento Filtro a Tessuto).**

Portata massima	6.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	8,8	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,28	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E5, E6, E7, E8 ed E9 – Reparto pressatura ed essiccamento – Essiccatoi E8 viene sospesa dal 01 gennaio 2019**

Portata massima	3.500 ciascuno	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	13	m
Temperatura	70	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,159	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E12 – Reparto smalti – Macinazione smalti + linee applicazione smalti + stampa digitale (sistema di abbattimento ad umido, scrubber Venturi) – modificati gli apporti in seguito all'installazione della quarta macchina da stampa ed alla riorganizzazione distributiva delle tre già installate.**

Portata massima	37.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	8	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,64	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E18 – Reparto cottura – Forni (emissione a servizio dei tre forni, dotato di sistema di abbattimento Filtro a Tessuto + Calce per abbattimento fluoro) – modificata in seguito alla sostituzione di uno dei forni afferenti**

Portata massima	30.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	15	m
Temperatura	170	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,87	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm <sup>3</sup>
Piombo	0,5	mg/Nm <sup>3</sup>
Fluoro	5	mg/Nm <sup>3</sup>
COT (Aldeidi)	50 (di cui Aldeidi 20)	mg/Nm <sup>3</sup>
NOx	200	mg/Nm <sup>3</sup>
SOx	500	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E19 – Reparto smalti - linee applicazione smalti + stampa digitale (sistema di abbattimento ad umido scrubber Venturi) – modificati gli apporti in seguito all'installazione della quarta macchina da stampa ed alla riorganizzazione distributiva delle tre già installate**

Portata massima	20.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	7,5	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,442	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E33 – Reparto smalti - Pulizia smalteria (sistema di abbattimento filtro a tessuto)**

Portata massima	2.500	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	11	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,05	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E34 – Cogenerazione: sospesa dal 01 gennaio 2019**

Portata massima	3.500	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	9	m
Temperatura	300	°C
Durata	emergenza	h/g
Sezione	0,159	m <sup>2</sup>

Durante il suo periodo di funzionamento, fino al 31/12/2018, tale punto non ha emissioni dirette in quanto i fumi vengono avviati al recupero nell'atomizzatore. L'emissione del gas di recupero da cogenerazione avviene solo in caso di emergenza. A partire dal 01 gennaio 2019 l'attività del cogeneratore viene sospesa, insieme alla relativa emissione.

**PUNTO DI EMISSIONE E35 – Reparto pressatura ed essiccamento – Aspirazione presse (sistema di abbattimento Filtro a tessuto) – modificata** in seguito alla sostituzione del camino per interventi di bonifica acustica

Portata massima	50.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	13	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,87	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E36 – Reparto servizi generali – Saldatura**

Portata massima	1.400	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	10	m
Temperatura	20	°C
Durata	Saltuaria	h/g
Sezione	0,03	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm <sup>3</sup>
---------	----	--------------------

**PUNTO DI EMISSIONE E37 – Reparto servizi generali - Laboratorio**

Per le emissioni del laboratorio (E37) non si indicano limiti specifici a condizione che non vengano utilizzate sostanze cancerogene, mutagene o teratogene; qualora si rendesse necessario l'impiego di tali tipologie di sostanze, dovranno essere rispettati i limiti di emissione indicati dalla tab. A1 parte II All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06.

**PUNTO DI EMISSIONE E38 – Reparto impasto - Aspirazione silos atomizzato (sistema di abbattimento filtro a tessuto)**

Portata massima	12.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	8,8	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,28	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E39 – Reparto pressatura ed essiccamento – Aspirazione pressa e pulizia presse Reparto 2 (sistema di abbattimento filtro a tessuto)**

Portata massima	2.500	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	6,5	m
Temperatura	Temperatura ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,05	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
Silice cristallina	5	mg/Nm <sup>3</sup>

**PUNTO DI EMISSIONE E41 – Reparto finitura nuova linea taglio a spacco e rettifica a secco (aspirazione polveri con filtro a tessuto) – nuova**

Portata massima	29.000	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	8	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,57	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm <sup>3</sup>
---------	----	--------------------

**PUNTO DI EMISSIONE E44 – Reparto scelta e confezionamento: forno per termoretrazione del film – nuova**

Portata massima	1.200	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	6,5	m
Temperatura	200	°C
Durata	Discontinuo nelle 24 h	h/g
Sezione	0,05	m <sup>2</sup>

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm <sup>3</sup>
NOx	350	mg/Nm <sup>3</sup>
SOx	35	mg/Nm <sup>3</sup>

Valori riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3%

Per il punto di emissione E44 i limiti si intendono comunque rispettati in quanto il forno è alimentato a metano.

Per tutti i punti di emissione per cui è prevista la misura del parametro Polveri, oltre ai parametri fisici di caratterizzazione dell'emissione (Portata, Temperatura), i limiti indicati sono da considerarsi come valori medi orari.

Si prende atto dei seguenti punti di emissione:

- E14, E15, E16: emissioni di emergenza forni.
- G14, G15, G16: aspirazioni tratto finale forno per raffreddamento graduale piastrelle.

**E14, E15, E16**

Portata massima	10.000 ciascuno	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	10	m
Temperatura	170	°C
Durata	EMERGENZA	h/g
Sezione	0,196	m <sup>2</sup>

**G14,G15,G16**

Portata massima	2.500 ciascuno	Nm <sup>3</sup> /h
Altezza (dal suolo)	10	m
Temperatura	70	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,196	m <sup>2</sup>

**Prescrizioni**

1. Considerando l'utilizzo della calce (Ca(OH)<sub>2</sub>) per l'abbattimento del Fluoro al punto di emissione E18, deve essere effettuato un controllo mensile nel periodo giugno-settembre e quadrimestrale nel periodo

ottobre-maggio, sulla percentuale di calce libera presente allo scarico di quella esausta derivante dall'impianto di abbattimento. In via indicativa per una concentrazione di 20-30 mg/Nm<sup>3</sup> di Fluoro, a monte dell'impianto di abbattimento, la % di calce libera è del 20-25%, mentre con un aumento del Fluoro fino a 40-50 mg/Nm<sup>3</sup>, il titolo di calce libera allo scarico deve aumentare fino al 30-32%, per rispettare un limite all'emissione tra i 2,5 ed i 4 mg/Nm<sup>3</sup> di Fluoro.

2. Una volta realizzate le opere e installati gli impianti oggetto di modifica (quarta macchina da stampa digitale, riorganizzazione delle tre precedenti e sostituzione del forno bicanale), per i punti di emissione modificati E12, E19 ed E18 deve essere **comunicata la messa in esercizio** nelle nuove condizioni, con almeno 15 giorni di anticipo.
3. **Entro 30 giorni dalla messa in esercizio** di cui al punto precedente, per i punti di emissione **E12, E19 ed E18** devono essere espletate le **procedure di messa a regime** previste dall'art. 269, comma 6, parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. In tal senso la Ditta deve provvedere ad effettuare almeno tre autocontrolli alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni. Le date relative ai campionamenti devono essere comunicate ad ARPAE SAC ed ST con almeno 15 giorni di anticipo.
4. Una volta realizzate le opere e installati gli impianti oggetto di modifica (nuova linea taglio a spacco e rettifica a secco, nuovo forno per termoretrazione) per i punti di emissione nuovi E41 ed E44 deve essere **comunicata**, con almeno 15 giorni di anticipo, **la messa in esercizio; entro 30 giorni** dalla messa in esercizio devono essere espletate le procedure di **messa a regime** previste dall'art. 269, comma 6, del D.Lgs 152/06 e smi. In tal senso la Ditta deve provvedere ad effettuare almeno tre autocontrolli alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni. Le date relative ai campionamenti devono essere comunicate ad ARPAE SAC ed ST con almeno 15 giorni di anticipo.
5. Sul punto di emissione **E18**, qualora in seguito alla messa a regime (in seguito alla sostituzione del forno bicanale con uno monocanale) vengano rilevate criticità per il parametro NOx, devono immediatamente essere previsti ed installati idonei sistemi di abbattimento e contenimento, in seguito alla cui installazione potranno essere rivisti i parametri ed i limiti indicati in precedenza, prevedendo nel periodo transitorio la sospensione dell'attività causa della criticità.
6. **Entro il 31/03/2019** ai camini di emergenza dei forni (E14, E15, E16) devono essere installate delle termosonde con registrazione in continuo dei dati.

## Monitoraggio

Monitoraggio e controllo punti di emissione convogliati.

Emissione	Parametri	Frequenza	Registrazione
E1	Polveri e silice cristallina	Semestrale	<p>Rapporti di prova emessi dal laboratorio, da tenere a disposizione degli organi di controllo e inseriti in apposito registro. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale.</p> <p><u>Nel verbale di campionamento dovrà sempre essere indicato l'assetto delle produzioni in atto al momento dei campionamenti delle emissioni, con l'indicazione della tipologia di inchiostri, se pertinente all'attività in corso.</u></p>
E2 A partire dal 01/01/2019 sospesa quindi esclusa dall'attività di monitoraggio	Polveri	Trimestrale (oltre al pressostato differenziale per il monitoraggio in continuo)	
	Piombo	Trimestrale	
	Fluoro	Quindicinale (nel periodo marzo-agosto) Trimestrale (nel periodo settembre-febbraio)	
	NOx	Trimestrale	
	SOx	Trimestrale	
E3	Polveri e silice cristallina	Annuale	
E4	Polveri e silice cristallina	Semestrale	
E12	Polveri e silice cristallina	Semestrale	
E18	Polveri	Trimestrale (oltre al pressostato differenziale per il monitoraggio in continuo)	
	Piombo e sui composti	Trimestrale	
	Fluoro e suoi composti dal 01/03 al 31/08	Quindicinale	

	Fluoro e suoi composti dall'01/09 al 28/02	Trimestrale	
	COT e Aldeidi	Trimestrale	
	NOx	Trimestrale	
	SOx	Trimestrale	
	% di Calce libera allo scarico di quella esausta derivante dall'impianto di abbattimento	Mensile (nel periodo giugno-settembre) Quadrimestrale (nel periodo ottobre-maggio)	
E19	Polveri e silice cristallina	Semestrale	
E33	Polveri e silice cristallina	Annuale	
E35	Polveri e silice cristallina	Semestrale	
E36	Polveri	Semestrale	
E38	Polveri e silice cristallina	Semestrale	
E39	Polveri e silice cristallina	Semestrale	
E40 <b>A partire dal 28/08/2017 sospesa quindi esclusa dall'attività di monitoraggio</b>	Polveri e silice cristallina	Annuale	
E41	Polveri	Semestrale	

Sui punti di emissione **E12 ed E19** (relative al reparto smalti e alle quali conferiscono le linee di stampa digitale) durante il primo anno di funzionamento nel nuovo assetto impiantistico, a partire dalla messa a regime (in seguito al convogliamento delle aspirazioni delle **4 macchine da stampa digitale**), andrà svolto **con frequenza trimestrale, il monitoraggio con speciazione dei COV** (soglia 30 di cui aldeidi 15, metodo 13649:2015 - speciazione). Sulla base dei risultati ottenuti la durata e la frequenza del monitoraggio potranno essere modificate.

Sul punto di emissione **E18** (forni) a partire dalla attivazione delle 4 nuove macchine da stampa digitale, per il primo anno di funzionamento andrà svolto **con frequenza trimestrale, il monitoraggio con speciazione dei COV**. Sulla base dei risultati ottenuti la durata e la frequenza del monitoraggio potranno essere modificate.

Sui punti di emissione **E12, E18 ed E19** devono essere effettuati **campionamenti delle emissioni odorigene**, del tipo ad olfattometria ritardata ai sensi della norma UNI EN 1725:2004, con frequenza trimestrale per almeno un anno, a partire dall'attivazione della quarta macchina di stampa digitale. Al termine di tale campagna di monitoraggio, sarà possibile prevedere eventuali interventi da attuare per ridurre l'impatto odorigeno della stampa digitale o escluderne la necessità.

I periodi di funzionamento dei gruppi elettrogeni di emergenza alimentati a gasolio, devono essere registrati e su di essi vanno effettuate periodiche prove di funzionalità, anch'esse oggetto di registrazione.

Considerata la fase evolutiva delle lavorazioni ceramiche, l'autorità Competente si riserva la possibilità di considerare ulteriori parametri oggetto di autocontrollo anche sulla base delle risultanze dei monitoraggi effettuati.

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

#### **Monitoraggio e manutenzione dei sistemi di abbattimento e degli strumenti di controllo delle emissioni**

Sugli impianti di abbattimento polveri deve essere effettuata manutenzione periodica almeno semestrale. Devono essere effettuati controlli periodici sul sistema filtrante di E41 (maniche, sistema di pulizia ad aria compressa, pressostato differenziale, sistema di propulsione delle polveri dentro cassone), di cui tenere opportuna registrazione da mostrare agli enti preposti al controllo.

Il sistema di allarme per esaurimento della calce posto a servizio del sistema di abbattimento relativo al punto di emissione E18 dovrà essere oggetto di controlli periodici.

Il pressostato installato sul punto di emissione E18 deve essere oggetto di periodico controllo e manutenzione, tali attività devono essere opportunamente registrate.

### **Requisiti di notifica specifici**

Dovranno essere, tempestivamente comunicate ed inserite nel Report annuale le eventuali attivazioni, previste in emergenza dei punti di emissione E14, E15, E16.

#### D2.4.3 Emissioni diffuse e fuggitive

La fase lavorativa che può produrre emissioni diffuse è la movimentazione delle materie prime, in particolare:

- a. lo scarico dai cassoni ribaltabili nel locale di deposito,
- b. la movimentazione degli automezzi e dei mezzi aziendali in uscita dal locale stesso.

### **Prescrizioni**

Deve essere mantenuto in essere il piano di gestione dei piazzali, con la previsione dei controlli e della pulizia della viabilità interna e delle aree di deposito, nonché la manutenzione dei mezzi dedicati a questa attività, al fine di garantire il contenimento delle emissioni diffuse polverulente.

#### D2.4.4 Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Emissioni eccezionali prevedibili si verificano durante l'avviamento o lo spegnimento degli impianti, previsti dalle attività di manutenzione programmata e di conseguenza gestite secondo le procedure e le istruzioni operative definite dall'azienda, che prevedono anche eventuali condizioni di emergenza.

#### D2.4.5 Emissioni odorigene

Alla luce delle informazioni e considerazioni fornite dalla ditta con la documentazione allegata alla comunicazione di modifica e delle relative integrazioni, oltre a quanto previsto tra le attività di monitoraggio precedenti, si ritiene opportuno prescrivere quanto segue.

### **Prescrizioni**

1. **Le modifiche impiantistiche previste non devono comportare aggravii degli impatti odorigeni.**  
Qualora si riscontrassero situazioni critiche e/o segnalazioni di disagio olfattivo non riconducibili ad eventi accidentali documentati, la ditta dovrà mettere in atto tutte le misure procedurali/strutturali necessarie per il contenimento degli odori. Nelle more della attuazione/realizzazione delle misure di cui sopra, le attività che danno origine al disturbo dovranno essere sospese.
2. Nel report annuale devono essere riportati i quantitativi di materie prime e sostanze utilizzate nel ciclo produttivo, suddivise per tipologia.
3. Deve essere comunicata preventivamente la data di inizio delle prove con gli inchiostri Carving e Glossy.



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