

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-1854 del 11/04/2019
Oggetto	MODIFICA SOSTANZIALE DELL'AIA DELLA DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE DI TOANO (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2019-1894 del 11/04/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno undici APRILE 2019 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – MODIFICA SOSTANZIALE DI AIA

Ditta: PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SPA

Sede Legale: via Panaria Bassa n. 22 – Finale Emilia (MO)

Sede Operativa: Via dell'Industria n. 15 - Toano (RE)

Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno

LA DIRIGENTE

RICHIAMATI

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

che, in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto esistono:

- 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”;
 - 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il “BRef (Best Available Techniques Reference Document) in the ceramic manufacturing industry” di agosto 2007, 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 “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1159 del 21/07/2014: "indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad AIA ed in particolare degli impianti ceramici" che fornisce indicazioni specifiche per la semplificazione del monitoraggio e controllo per il settore della produzione di piastrelle ceramiche;

TENUTO CONTO CHE con Determinazione dirigenziale n. 12474 del 01/08/2018, denominata "Provvedimento relativo alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) riguardante il progetto di aumento di capacità produttiva dello stabilimento PANARIAGROUP UL 2 di Toano da realizzarsi presso lo stabilimento ceramico sito in Comune di Toano (RE), via dell'industria, 15. Proponente: ditta PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SPA" è stato escluso tale progetto, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

VISTA la domanda di modifica sostanziale dell'AIA prot. 41657 del 28/07/2015 per l'impianto della ditta PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SpA sito nel Comune di Toano, via dell'Industria n. 15, presentata da Giuliano Pini in qualità di gestore dell'impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 14214 del 26/10/2018 e completata dalla Ditta in data 30/11/2018 (Ns. prot. 15891 del 03/12/2018);

DATO ATTO CHE

in data 27/12/2018 è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna l'estratto della domanda sopraccitata;

in data 07/02/2019 si è svolta la prima seduta della Conferenza dei Servizi dalla quale è emersa l'esigenza di acquisire integrazioni che sono state trasmesse dalla Ditta il 13/02/2019 (prot. 24216 del 14/02/2019);

VISTI inoltre

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Castelnovo Monti, prot. 32679 del 28/02/2019, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere in materia sanitaria favorevole e senza prescrizioni espresso da parte del Sindaco del Comune di Toano (Ns. prot. 29038 del 22/02/2019) e 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 parere favorevole di compatibilità urbanistica del Comune di Toano (Ns. prot. 29037 del 22/02/2019);

il parere favorevole della Provincia di Reggio Emilia (Ns. prot. 29052 del 22/02/2019), ritenendo l'installazione e le sue attività ammissibili ai sensi del PTCP vigente;

DATO ATTO che con nota prot. 37982 del giorno 08/03/2019 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO che la Ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. Del 44472 del 20/03/2019, riguardanti precisazioni in merito allo stoccaggio e gestione dei rifiuti;

DATO ATTO CHE in data 11/04/2019 si è svolta la seduta finale della Conferenza dei Servizi, durante la quale sono state discusse e accolte le osservazioni presentate dalla Ditta e la Conferenza ha espresso esito positivo alla modifica sostanziale dell'AIA;

ATTESO CHE le principali planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- ALL. 3A: Planimetria emissioni: datata 06/04/2018, fornita con la documentazione prot. 15891 del 03/12/2018;

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- ALL. 3B: Planimetria rete idrica: datata 06/04/2018, fornita con la documentazione prot. 15891 del 03/12/2018;
- ALL. 3C: Stoccaggi materie prime e rifiuti: datata 06/04/2018, fornita con la documentazione prot. 15891 del 03/12/2018;
- Planimetria delle sorgenti sonore: datata aprile 2018, fornita con la documentazione prot. 14214 del 26/10/2018, all'interno del Monitoraggio acustico periodico di aprile 2018;

PRESO ATTO CHE

il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 della DGR n°1913/08 e della DGR 155/09;

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica;

la Ditta ha conseguito in data 28/06/2018, con scadenza il 28/06/2021, la certificazione ai sensi della Norma UNI EN ISO 14001 (Cert. n. 6745 – CERTIQUALITY) ed è in possesso del certificato EMAS registrato con il numero IT-000239 con scadenza il 23/06/2019 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Castelnovo Monti sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SpA nella figura di Giuliano Pini, in qualità di gestore dell'impianto con sede operativa in Comune di Toano, Via dell'Industria n. 15 e sede legale in Comune di Finale Emilia (MO), via Panaria Bassa n. 22 per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno

alle condizioni di seguito riportate:

1. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	41657 del 28/07/2015	Riesame AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3247 del 09/09/2016	Aggiornamento AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n.4558 del 30/08/2017	Aggiornamento AIA

2. l'allegato I e II sono parti integranti e sostanziali della presente autorizzazione;
3. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I e indicate nell'Allegato II;
4. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;

5. il termine massimo per il riesame è di 16 ANNI dalla data di emissione della presente, qualora il gestore mantenga la Registrazione EMAS, ovvero 12 ANNI dalla data di rilascio, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI.

Inoltre, s'informa che:

- 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;
- Per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare, almeno sei mesi prima della scadenza, una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico della Sezione provinciale di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- Le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte dal Servizio Territoriale della Sezione Provinciale di ARPAE secondo le frequenze previste dalla Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- Contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni. Entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SPA - Stabilimento di Via dell'Industria n. 15 – Toano (RE)

Allegato II: ISCRIZIONE AL REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI AI SENSI DEL D. LGS. 152/06

La Dirigente
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(D.ssa Valentina Beltrame)

ALLEGATO I

LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SPA
Stabilimento di Via dell'Industria n. 15 – Toano (RE)

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del 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 - SAC di Reggio Emilia).

Organo di controllo: ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Piano di Monitoraggio e Controllo: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 – IMPIANTO

Presso l'impianto viene svolta attività di produzione di piastrelle in gres porcellanato.

A3 – MODIFICA SOSTANZIALE DELL'IMPIANTO

La modifica sostanziale richiesta consiste in un aumento di capacità produttiva, dalle attuali 426 t/giorno alle future 564 t/giorno, ottenuto attraverso una diversa regolazione delle curve di cottura dei forni esistenti, che saranno tarate in modo da diminuire i tempi di permanenza delle piastrelle nei forni e aumentare, di conseguenza, la produzione. Inoltre si regoleranno e ottimizzeranno i flussi d'aria interni ai forni sia in fase di cottura sia in fase di raffreddamento.

Sarà migliorato il sistema di raffreddamento dell'olio delle presse, con la sostituzione dei ventilatori dei radiatori e utilizzando oli con una migliore resa termica, operazione che consentirà di aumentare il numero di battute delle presse.

Infine si ottimizzeranno i sistemi di ventilazione degli essiccatoi, in modo da rendere più efficienti i flussi di aria all'interno degli stessi, accorciando significativamente i cicli di essiccazione.

Tali modifiche comporteranno un aumento della capacità produttiva, con un aumento proporzionale dei consumi di materie prime, risorse idriche, rifiuti ed energia.

Non verranno invece attivate nuove emissioni in atmosfera né modificate le esistenti autorizzate.

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n°1913/08 e DGR 155/09.

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: BASSO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

La descrizione e la valutazione degli impatti riportata nei paragrafi seguenti è dedotta dalla documentazione presentata dal Gestore.

C1 –INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Lo stabilimento è situato nell'area industriale "Fora di Cavola", situata nell'Appennino Reggiano nel comune di Toano in provincia di Reggio Emilia.

L'area, come previsto dal P.R.G. del comune di Toano approvato con DGR n. 5370 del 8/11/1988, è classificata come "Zona artigianale e industriale di rilievo comprensoriale D.3.1.a di completamento".

L'area su cui sorge ricade parzialmente, secondo il PTCP 2010 della Provincia di Reggio Emilia approvato con DCP n. 124 del 17/06/2010, in:

- Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, invasi e corsi d'acqua – Tutela ordinaria (Art. 40 PTCP);
- Depositi alluvionali terrazzati di ordine b3 o maggiore (art. 57 PTCP) e in Aree di inondazione per piena catastrofica (Fascia C - art. 68) e Zone potenzialmente interessate da dissesto idraulico esterne alle fasce A e B (art. 58) come aggiornate dalla variante al piano provinciale adottata con DCP n. 2 del 15/2/2018.

Lo stabilimento ricade in area a rischio totale medio, come la maggior parte delle zone circostanti, individuata nel Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI) dell'Autorità di Bacino del Fiume Po. Adottato con Deliberazione del Comitato Istituzionale n. 18 del 2001.

Il Piano Regionale di Tutela della Acque, adottato con Deliberazione del Consiglio Regionale n. 633 del 22 Dicembre 2004, non classifica l'area come zona di protezione delle acque sotterranee. Non risulta la presenza di fonti idropotabili ad uso domestico o acquedottistico e la presenza di pozzi ad uso irriguo.

Dal punto di vista acustico l'area di insediamento e quelle limitrofe all'attività sono ubicate sul territorio di più comuni, Villa Minozzo, Toano, Carpineti e Castelnovo Monti. A tutt'oggi il comune di Toano è sprovvisto di classificazione acustica del territorio comunale di cui all'art.6 della L447/95, mentre i Comuni di Castelnuovo né Monti, Carpineti e Villa Minozzo sono già dotati della suddetta classificazione.

Secondo quanto previsto dall'art.8 del DPCM 14/11/97, nel Comune di Toano si applicano i limiti provvisoriamente stabiliti dalla art.6 comma 1 del DPCM 1/3/91 in base alle destinazioni di zona stabilite dal relativo piano regolatore. Ne consegue che, essendo presenti nell'area industriale-artigianale di Fora di Cavola anche delle abitazioni, si ritiene che la zonizzazione provvisoria più idonea sia "tutto il territorio nazionale" con limiti pari a 70 dBA diurni e 60 dBA notturni, lasciando alla classificazione acustica comunale la determinazione definitiva della tipologia di classe acustica.

I limiti differenziali, da applicare all'interno degli ambienti abitativi, esclusi quelli situati nelle zone esclusivamente industriali, sono pari + 5.0 dB(A) per il periodo diurno e + 3.0 dB(A) per il periodo notturno.

Il comparto nel suo complesso copre una superficie totale di 92.000 m², di cui 35.000 m² coperti e 57.000 m² scoperti. La superficie coperta comprende aree di produzione e magazzini. La superficie scoperta, fatta eccezione per un'area verde di 2.000 m², è asfaltata e parte di essa, avente una dimensione di circa 9.000 m², è adibita a magazzino prodotto finito. I lati sud-est e sud-ovest dello stabilimento confinano con la SP 19 che conduce a Castelnovo né Monti, mentre a nord-ovest il sito confina con il Torrente Secchiello e a nord-est con la zona industriale "Fora di Cavola".

La zona di insediamento è compresa nella fascia altimetrica tra le quote di 360 e 400 m s.l.m.; si trova nella parte destra idraulica del Fiume Secchia, all'interno del bacino del Torrente Secchiello, su una superficie terrazzata. Il Fiume Secchia è interessato, nelle immediate vicinanze dello stabilimento, dalla confluenza con il torrente Secchiello e così la valle si presenta aperta in questa zona, con versanti boscati. I versanti risultano essere interessati da fenomeni franosi sia in evoluzione che senza tracce di evoluzione o quiescenti. La presenza di terreni permeabili (ghiaie e sabbie) subaffioranti e semipermeabili (limi e limi sabbiosi) in superficie permette un certo grado di infiltrazione delle acque meteoriche. Tali terreni vanno a costituire i sedimenti terrazzati che risultano

caratterizzati da una permeabilità abbastanza elevata, anche in senso orizzontale. La falda eventualmente presente all'interno di questi terrazzi ha carattere prevalentemente stagionale e presenta un andamento che è influenzato, dal punto di vista idraulico, sia dalla presenza del Fiume Secchia che, più direttamente, dagli apporti meteorici. I terreni presenti nell'area in oggetto (escludendo le aree di immediata pertinenza dell'asta fluviale) ricadono in un inquadramento a scala più generale, tra le "rocce a permeabilità trascurabile".

Il primo sottosuolo è formato da materiali di origine alluvionale da grossolani a molto grossolani che, pertanto, presentano elevata permeabilità e capacità di immagazzinamento di acqua. Gli equilibri della falda freatica che si instaura all'interno di tali terreni dipendono principalmente dal regime e dalle altezze idriche presenti nell'alveo del T. Secchiello. La falda freatica è infatti direttamente connessa al torrente dal quale viene generalmente alimentata anche se non si escludono possibili effetti locali di drenanza e apporti idrici per infiltrazione dalla superficie in occasione dei periodi di pioggia.

Sono presenti tre pozzi ad uso industriale di cui il primo di profondità 75,5 m, il secondo di profondità 105 m, il terzo di profondità non nota. Misure della soggiacenza eseguite all'interno di due piezometri realizzati sulla destra idraulica del Torrente Secchiello hanno fornito valori pari rispettivamente a -3,7 m e -4,1 m rispetto il piano campagna. Da una verifica dei livelli nel torrente si è potuto appurare che tali valori corrispondevano e che pertanto il livello della falda coincide sostanzialmente con il livello dell'acqua nel Secchiello, dimostrando così l'ipotizzata connessione diretta tra fiume e falda.

Nella Zona Industriale Fora di Cavola sono ubicati:

- in direzione lato N-E del sito produttivo una ditta di impianti elettrici, un'impresa edile, un gommista, un magazzino della Provincia di Reggio Emilia e un magazzino di materiali edili;
- in direzione lato N-O del sito produttivo un frantoio adibito alla macinazione di materiale inerte e alla preparazione di bitume per asfalto.

Inoltre nelle aree limitrofe è presente una zona boschiva costituita da essenze autoctone del medio Appennino Reggiano (quercia, castagno, carpine, salice, acacia, etc.), coltivazioni a fieno, destinate all'alimentazione di animali d'allevamento, grano, ecc.

In direzione lato N-O del sito produttivo è ubicato il centro abitato Gatta in cui risiedono circa 200 abitanti. Altre abitazioni sparse si trovano nell'area artigianale di San Bartolomeo e lungo la strada per Lusignana.

C2 – CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Descrizione ciclo produttivo

Dalla documentazione allegata in domanda il ciclo produttivo è così descritto.

Ricevimento e stoccaggio materie prime: l'area di stoccaggio materie prime è suddivisa in 9 box in c.a., situati all'interno di un fabbricato industriale coperto, opportunamente separati ed identificati.

Preparazione dell'impasto e atomizzazione: le materie prime vengono miscelate e successivamente macinate in 2 mulini discontinui della capacità di 34.000 litri cadauno e in 2 mulini continui della capacità rispettivamente di 160.000 e 110.000 litri; la "barbottina" così ottenuta è inviata a 2 atomizzatori (essiccatori a spruzzo), i quali hanno la funzione di eliminare l'acqua in eccesso tramite essiccazione con aria calda a circa 600°C proveniente da un generatore e dal recupero fumi forni. L'impasto così ottenuto, detto atomizzato, è pronto per la fase successiva.

Preparazione degli smalti: gli smalti vengono realizzati attraverso la macinazione ad umido di opportune materie prime (ossidi coloranti, fritte, pigmenti, etc.), tramite l'utilizzo di mulini tamburlani discontinui. Le materie prime vengono pesate tramite apposite bilance e successivamente miscelate ad opportune quantità di acqua e lasciate macinare per determinati periodi di tempo. Una volta raggiunte le caratteristiche di residuo di macinazione, densità e viscosità richieste (in base a ricette impostate), i mulini vengono scaricati e il semilavorato viene stoccato all'interno di apposite vasche fuori terra (mastelli), pronti per l'utilizzo in linea di smalteria. All'interno del reparto sono attualmente presenti 4 mulini tamburlani discontinui.

E' inoltre presente un tintometro, un impianto di dosaggio computerizzato in grado di preparare le paste serigrafiche pesando automaticamente tutti i componenti della ricetta (coloranti basi e serigrafiche precedentemente macinati e contenuti in appositi serbatoi a servizio dell'impianto).

Produzione di paste serigrafiche Le paste serigrafiche vengono prodotte attraverso la macinazione di basi serigrafiche dosate ad appositi veicoli serigrafici (di solito oli), utilizzando macchinari chiamati "Frimer" o "Micronet", i quali utilizzano l'azione di corpi macinanti (sfere di acciaio). Una volta macinate, le paste serigrafiche vengono scaricate in mastelli (dalla capacità di 120 litri) ed utilizzate lungo le linee di smalteria per applicazioni serigrafiche.

Formatura: l'atomizzato è inviato attraverso nastri trasportatori a 7 presse idrauliche da cui si ottiene la piastrella cruda nei formati impostati dal ciclo produttivo.

Essiccamento: le piastrelle crude passano attraverso 6 essiccatoi orizzontali, in modo da avere un adeguato tenore d'acqua per la fase successiva.

Smaltatura: sulle piastrelle uscite dagli essiccatoi vengono applicati gli smalti; nello stabilimento sono presenti 6 linee di smaltatura per l'applicazione degli smalti sulle piastrelle crude mediante diversi impianti. Gli impianti più impiegati utilizzano la tecnica della distribuzione a spruzzo di smalti e fiammature (aerografo o dischi rotanti), o la tecnica delle applicazioni serigrafiche (rotocolor). Sono inoltre state installate 6 cabine stampanti digitali, una per linea. Le piastrelle sono quindi inviate ai cestoni di stoccaggio dei pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

Cottura: le piastrelle passano attraverso 4 forni monocanale a rulli, nei quali subiscono il processo di sinterizzazione. Al termine della fase di cottura, le piastrelle in uscita dai forni vengono stoccate in apposite aree per il prodotto cotto in attesa delle successive fasi di scelta o taglio, rettifica e lappatura.

Taglio, rettifica e lappatura: sulle piastrelle cotte si effettuano tagli e smussature utilizzando acqua depurata che ha la duplice funzione di agire come veicolo per l'asportazione del materiale ceramico e di raffreddamento delle mole in movimento; sono presenti 2 linee di lappatura e rettifica e 1 linea di sola rettifica. Le sospensioni acquose derivanti dal processo descritto sopra vengono gestite tramite impianto dedicato, per la separazione del solido e il riciclo completo dell'acqua.

Scelta e confezionamento: sulle 6 linee di scelta le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità, per essere poi suddivise in funzione di una determinata classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate, utilizzando apparecchiature automatiche, e posizionato su pallet. Questi sono opportunamente imballati con termoretraibile e successivamente immagazzinati.

La capacità produttiva massima della Ditta è di 564 t/g (capacità di cottura dei forni).

Le materie prime principali impiegate nell'attività sono argille, feldspati, sabbie, quarzi e additivi per la preparazione dell'impasto, materie prime per smalti e reagenti per l'impianto di depurazione delle acque al fine del loro riutilizzo nel ciclo produttivo.

Il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti è il seguente:

Fase/Reparto	FUNZIONAMENTO			
	h/turno	turni/d	d/settimana	settimane/anno
Preparazione impasti	8	3	7	48
Pressatura	8	3	7	48
Macinazione smalti	8	2	7	48
Smaltatura	8	3	7	48
Cottura	8	3	7	48
Scelta	8	3	7	48
Rettifica	8	3	7	48
Magazzino	8	1	7	48

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Di seguito sono riportate le MTD previste dalle linee guida di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa.

Consumi di materie prime: riutilizzo materiale di scarto (cotto, crudo, fanghi di trattamento, calce esausta) nella formulazione dell'impasto: **NON APPLICABILE.**

Avvio e spegnimento impianti

I tempi di avvio da fermo per un forno di cottura possono essere di 72 ore, prima che questo sia considerato a regime; i tempi di spegnimento totale sono dello stesso ordine di grandezza. Durante questi periodi in emissione sono presenti solo i fumi di combustione da gas metano.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono polveri emesse dai diversi reparti, mentre fluoro, NOx ed SOx si originano dalla fase di cottura del supporto ceramico. L'uso di fluidificanti comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre dalla fase di cottura.

Le emissioni autorizzate sono 37, di cui 20 emissioni non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo, quali emergenze e raffreddamento forni, essiccatoi rapidi, bruciatori. Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

Nel caso delle emissioni provenienti dai forni di cottura, la ditta utilizza i filtri delle emissioni E3 ed E4 (atomizzatori) per la depurazione dell'aria proveniente sia dai forni che dagli atomizzatori, attraverso un sistema di tubazioni che permette all'aria calda in uscita dai forni di raggiungere i suddetti filtri anche quando gli atomizzatori sono spenti.

Questa configurazione prevede principalmente tre situazioni di funzionamento:

- A. Nessun atomizzatore in produzione: l'aria calda proveniente dai forni, passando attraverso le tubazioni di bypass, raggiunge i filtri E3 ed E4 prima di essere trattata ed emessa in atmosfera. La portata d'aria da trattare è pari a quella in uscita dai forni.
- B. Un atomizzatore in produzione: Quando un solo atomizzatore è in produzione, l'aria calda proveniente dai forni viene recuperata all'interno del bruciatore dell'atomizzatore in funzione. La portata d'aria da trattare è pari a quella di un atomizzatore.
- C. Due atomizzatori in produzione: Quando due atomizzatori sono in produzione solo uno può recuperare l'aria calda proveniente dai forni perché la portata disponibile è sufficiente solo per un bruciatore. La portata d'aria da trattare è pari a quella di due atomizzatori.

In tutti i casi descritti la portata d'aria da trattare a monte dei filtri viene suddivisa tra le due emissioni E3 ed E4 in parti quasi uguali perché i due ventilatori lavorano alla stessa velocità all'interno dei due corpi filtro.

Di seguito sono riportate le MTD previste dalle linee guida di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa.

Emissioni in aria da fasi/reparti: *utilizzo di filtro a maniche di tessuto per il reparto di preparazione impasto; utilizzo di filtro a maniche di tessuto o sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi) per l'essiccatoio a spruzzo; utilizzo di filtro a maniche di tessuto per il reparto formatura; pulizia periodica degli essiccatoi, pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio, revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle, mantenimento della portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo per la fase di essiccamento; utilizzo di filtro a maniche di tessuto o di sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi) per il reparto di preparazione smalti e*

smaltatura; utilizzo di filtro a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro o utilizzo di precipitatori elettrostatici di nuova generazione per il reparto di cottura.

ATTUAZIONE: sono installati filtri a maniche come impianti di abbattimento. Per i fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con prerivestimento in calce idrata della superficie filtrante. E' effettuata pulizia periodica degli essiccatoi, dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoi e revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle negli essiccatoi dove la portata dell'aria è mantenuta il più basso possibile in funzione dell'essiccamento voluto a seconda del materiale.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico in produzione avviene tramite tre pozzi dotati di contatore e una derivazione di acqua superficiale dal Torrente Secchiello.

Per l'anno 2017 il consumo idrico, a scopo produttivo, dello stabilimento è stato pari a 69.822 m³, a seguito della modifica si prevede un consumo di circa 102.428 m³.

E' presente un contatore, di tipo magnetico, per le acque di riciclo che è posizionato sulla condotta di recupero. Per quanto riguarda le acque di prima pioggia la ditta dispone di vasca di raccolta, per il successivo recupero di queste acque in produzione.

Non vi sono scarichi di reflui industriali: le acque di processo vengono infatti tutte riciclate. Per effettuarne il recupero queste vengono prima sottoposte ad un trattamento costituito da decantazione seguita da una flocculazione, mediante aggiunta di polielettrolita in un apposito reattore per incrementare la velocità di decantazione. L'impianto si trova esternamente in area pavimentata dotata di griglie di raccolta per eventuali sversamenti. Dopo il trattamento, le acque così depurate vengono stoccate in una vasca, ubicata nella medesima area, quindi pompate in un silos di raccolta presente nel reparto impasti da dove vengono progressivamente recuperate nel ciclo produttivo. Il contatore delle acque di riciclo è installato sulla condotta che porta l'acqua depurata dalla vasca interrata al silos. I fanghi di decantazione sono conferiti esternamente.

Anche le acque di lappatura sono soggette a medesimo trattamento in impianto dedicato. L'acqua depurata, che rimane in superficie, tracima in un sistema di raccolta e viene convogliata in una cisterna. Da qui, tramite una pompa, viene inviata attraverso tubazioni ad 8 cisterne poste sopra la parte iniziale delle linee di taglio.

I fanghi da taglio, rettifica e lappatura (umidità circa 80%) in parte vengono inviati come rifiuto a ditte esterne autorizzate al recupero (fornaci per la produzione di laterizi), in parte vengono prelevati dal silos e raccolti in un'apposita vasca con agitatore. Da qui, tramite pompa, vengono inviati all'impianto di filtropressatura, posto ad un'altezza di circa 6 metri. Attraverso un processo meccanico di filtrazione, dai fanghi viene estratta acqua pulita (destinata alla cisterna per il futuro riutilizzo sulle linee) e vengono generate le cosiddette "torte di filtropressato". Questi materiali (fanghi con un'umidità compresa tra il 25% e il 30%) vengono lasciati cadere all'interno di un cassone di raccolta, stoccati prima dello smaltimento.

La rete di raccolta delle acque bianche è separata da quella delle acque nere e di processo. Gli scarichi di acque di tipo domestico provenienti dai servizi igienici dello stabilimento sono recapitati, previo trattamento in fossa Imhoff., in fognatura pubblica.

Di seguito sono riportate le MTD previste dalle linee guida di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa

Riduzione del consumo idrico: *utilizzo di valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio; utilizzo di sistema automatico di lavaggio ad alta pressione; passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose; installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"; installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina; riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento*

ATTUAZIONE: Sono presenti valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio, sistema automatico di lavaggio ad alta pressione, sistemi di filtrazione a secco delle emissioni gassose, sistemi di recupero smalto sotto macchina, riciclo delle acque di lavaggio dopo idoneo trattamento con impianto chimico fisico e riutilizzo nel medesimo processo.

Riutilizzo delle acque reflue: riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; conferimento ad altro utilizzatore.

ATTUAZIONE: Le acque reflue sono riutilizzate per la preparazione smalti e lavaggio linee smaltatura, parte delle acque reflue vengono conferite per il recupero a imprese autorizzate.

Processi di trattamento delle acque reflue: utilizzo della tecnica di omogeneizzazione; utilizzo della tecnica di aerazione; utilizzo della tecnica di sedimentazione (per la rimozione dei solidi sospesi); utilizzo della tecnica di filtrazione; utilizzo della tecnica di adsorbimento su carbone attivo; utilizzo della tecnica di precipitazione chimica (per la rimozione dei metalli); utilizzo della tecnica di coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione); utilizzo della tecnica di scambio ionico (per la rimozione dei composti del boro); utilizzo della tecnica di osmosi inversa (per la rimozione dei composti del boro).

ATTUAZIONE: sono utilizzate le tecniche di omogeneizzazione, sedimentazione, coagulazione e flocculazione per la depurazione delle acque riciclate. Le altre tecniche si rendono necessarie solo nei casi in cui si effettui un scarico delle acque di processo, non presente presso l'installazione.

C 5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete ENEL.

Consumi energetici previsti a seguito dell'aumento produttivo		
	Energia Termica	Energia Elettrica
Tutto il processo	20.784,881 Sm ³ /anno	42.561.998 KWh/anno

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio Linee Guida	Report anno 2017	Situazione futura
Grès porcellanato - Ciclo completo	6,5 GJ/t	5,42 GJ/t	4,59 GJ/t

Si evidenzia che il consumo specifico del gas metano tende a ridursi in quanto l'innovazione tecnologica, abbinata alle opportunità di recupero energetico, permettono un contenimento dei consumi energetici. Inoltre l'Azienda ha messo in atto soluzioni per il recupero di calore (i fumi dei forni sono recuperati all'interno degli atomizzatori).

Quale misura per il contenimento dei consumi elettrici l'azienda adotta già sistemi ad inverter che forniscono ai motori soltanto l'energia necessaria per lo svolgimento del lavoro e consentono un notevole risparmio energetico rispetto ai sistemi tradizionali.

Di seguito sono riportate le MTD previste dal BRef comunitario di settore ed il confronto con quanto adottato dall'impresa

Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo: macinazione a umido in continuo; macinazione a secco e granulazione; innalzamento del tenore in solido delle barbettina; innalzamento della temperatura di ingresso del gas; recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo; recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo; cogenerazione con turbina a gas.

ATTUATE. La macinazione a umido è la migliore tecnica attuabile con l'utilizzo dell'atomizzatore (essiccamento a spruzzo). La densità della barbotina è mantenuta ai livelli massimi rispetto alla capacità di funzionamento dei mulini tamburlani, per ottimizzare produzione e risparmio energetico. E' stato installato un impianto di recupero che permette di recuperare i fumi dei forni, tramite apposita tubazione coibentata, all'interno degli atomizzatori. Polvere atomizzata e scarto crudo vengono recuperati e riutilizzati nella macinazione dell'impasto. Viene effettuato l'innalzamento della temperatura di ingresso del gas.

Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate: ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento; recupero dell'aria di raffreddamento dei forni; essiccatoi orizzontali; cogenerazione con motore alternativo – parzialmente ATTUATE. Attraverso gli essiccatoi orizzontali installati, la ricircolazione dell'aria viene ottimizzata. Altre tecniche non sono attuabili.

Risparmio energetico nella cottura: impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero; sfruttamento ottimale della capacità produttiva; riduzione dello spessore delle piastrelle; miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo; recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori; essiccatoio a carrelli all'entrata del forno. PARZIALMENTE ATTUATE. Produzione di grès porcellanato, con percentuale di fondenti nella formulazione dell'impasto intorno al 50%. Lo sfruttamento ottimale della capacità produttiva è attuata tramite sistema automatico di movimentazione dei carrelli di piastrelle crude che consente di mantenere i forni ai livelli di massima produttività. La riduzione dello spessore delle piastrelle non è attuabile a causa di esigenze di mercato. Il miglioramento dell'efficienza energetica avviene mediante il controllo sulle curve di cottura dei forni. Il recupero dell'aria di raffreddamento non è attualmente applicato per motivi di carattere tecnico, così come il posizionamento di essiccatoi a carrelli all'entrata del forno.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo e la manutenzione dei servizi: dalla prima si originano rottami cotti o crudi, dalla seconda la calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde e i fanghi di trattamento delle acque di lavaggio.

I fanghi provenienti dalla depurazione delle acque dei reparti preparazione impasti, preparazione smalti e smalteria sono filtropressati e depositati in cassone scarrabile, dotato di sistema di contenimento, posto all'interno dell'area del depuratore delle acque. Anche i fanghi provenienti dal reparto taglio/rettifica subiscono lo stesso trattamento, vengono filtropressati mediante altra pressa e depositati in apposito cassone scarrabile. I rifiuti liquidi costituiti da oli esausti e solventi sono depositati in fusti posti su griglie dotate di bacino di contenimento in apposita area segnalata.

I rottami cotti si trovano in depositi esterni in cumuli, lo scarto crudo si trova all'interno nel capannone argilla sempre in cumulo.

Tutti i rifiuti che vengono prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi del D. Lgs. 152/06; per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito. Per lo smaltimento dei rifiuti, sia pericolosi che non pericolosi, viene rispettato il criterio volumetrico salvo per alcune tipologie di rifiuto che vengono conferite esternamente con una periodicità molto frequente /settimanale o giornaliera).

Le principali tipologie di rifiuti che si ipotizza di produrre a seguito dell'aumento di capacità produttiva, confrontati con le quantità prodotte nel 2017, e conferiti a ditte esterne sono le seguenti.

Codice EER	Tipologia	Quantità prodotta 2017 (t/anno)	Quantità prodotta futura (t/anno)	Destinazione
080202	Fanghi	7.089	9.022	Recupero
080203	Acque tecnologiche	186	236	Recupero
101208	Rottami cotti	7.461	9.496	Recupero
101209	Calce esausta (pericoloso)	16	21	Smaltimento
TOTALE		14.752	18.775	

Nel 2017 la ditta ha provveduto a recuperare internamente la quasi totalità dello scarto crudo prodotto (9.829 t) mediante la sua macinazione in appositi mulini a secco e successiva miscelazione nella formulazione dell'impasto atomizzato.

Recupero di rifiuti prodotti da terzi (operazione R5)

La Ditta effettua il recupero con operazione R5 di sospensioni acquose, fanghi ceramici e scarti/sfridi ceramici, con le seguenti modalità di stoccaggio: fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (CER 080202) in cassone metallico scarrabile; sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (CER 080203) in silo metallico della capacità di 88 m³; sfridi/scarti ceramici (CER 101299), in cassone metallico scarrabile provvisto di copertura.

Tutti i rifiuti in ingresso provengono esclusivamente da altri stabilimenti del gruppo e sono conferiti solo nel momento in cui se ne presenta l'effettiva necessità.

Tutti i rifiuti riutilizzabili summenzionati vengono poi inseriti all'interno del ciclo di macinazione, come componenti per la preparazione del supporto ceramico.

Per quanto riguarda i rottami ceramici crudi e i fanghi filtropressati, vengono caricati in apposita tramoggia insieme alle materie prime (argille) e successivamente, attraverso nastri trasportatori, elevatori ecc. vengono introdotti all'interno del mulino continuo di macinazione.

Il materiale ottenuto a seguito della macinazione (barbottina) viene inviato in apposite vasche e da queste, attraverso pompe, agli atomizzatori.

Le sospensioni acquose contenenti materiali ceramici vengono immerse all'interno delle vasche di raccolta delle acque di processo ed inviate immediatamente all'interno dei mulini di macinazione.

L'atomizzato ottenuto viene quindi stoccato in silos e utilizzato nelle fasi di pressatura/formatura.

A seguito dell'aumento produttivo, le quantità di rifiuti recuperate con operazione R5 non variano e sono le seguenti:

12.06	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>						R5	
12.06.3 lett. a	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						R5	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
12.06.4 lett. a	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale		Recupero annuale		
		mc	t	mc	t	mc	t	
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	30	48	910	1.000	910	1.000	
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	88	88	20.000	20.000	20.000	20.000	
101299	rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo)	30	48	1.250	2.000	1.250	2.000	
TOTALE		148	184	22.160	23.000	22.160	23.000	

Viene riportato di seguito il confronto tra le MTD previste dalle linee guida nazionale e quanto adottato dall'impresa.

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura: riciclo nella fase di preparazione impasto; riciclo nella produzione di fritte e smalti; riutilizzo come additivi per altri prodotti – NON ATTUATE. Il riciclo di questi scarti in macinazione non è effettuato poiché non lo permette la tipologia del prodotto finito di Panariagroup.

Scarto crudo: riciclo nella fase di preparazione impasto; inertizzazione in caso di collocazione in discarica – ATTUATE: lo scarto crudo e la polvere atomizzata vengono stoccati in box all'interno dello stabilimento, e successivamente dosati (tramite nastri trasportatori pesatori) nei mulini tamburlani in percentuali stabilite da apposite formulazioni. Lo scarto crudo in eccesso viene inviato a ditte autorizzate al recupero (tra cui lo stabilimento Panariagroup n° 1 di Finale Emilia). Non viene collocato in discarica.

Scarto cotto: riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia; in caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare – NON ATTUATE. Lo scarto cotto non viene riutilizzato per la tipologia del prodotto finito di Panariagroup, tuttavia viene conferito ad altre imprese che ne effettuano il recupero in produzioni ceramiche. I fanghi dal trattamento delle acque di rettifica-taglio e lappatura vengono inviati a fornaci per la produzione di laterizi.

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Presso il sito sono presenti vasche di raccolta delle acque di lavaggio e condotte per il convogliamento dei flussi di scarico verso l'impianto di trattamento (decantazione e flocculazione), realizzati sotto il piano campagna. Le vasche interrato che contengono le acque reflue derivanti dai lavaggi delle linee di smalteria, dei mulini per la macinazione smalti e dell'atomizzatore e le vasche per il contenimento della barbotina derivante dalla macinazione ad umido della materie prime sono state realizzate in cemento armato vibrato gettato in opera e risultano perciò completamente impermeabilizzate. Lo spessore di tali vasche è di 45 cm per il fondo e 25 cm per le pareti. Nonostante il rischio di perdite sia quindi molto ridotto, la tenuta di tali vasche (mancanza di crepe o rotture) viene controllata dagli addetti alla manutenzione due volte all'anno, in corrispondenza della chiusura estiva e della chiusura natalizia, durante le operazioni di pulizia delle stesse.

Nelle linee guida di settore non sono riportate MTD, tuttavia con riferimento ai Bref comunitari che considerano questo aspetto ambientale si può considerare la seguente.

Suolo e protezione delle acque sotterranee: intraprendere azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni della falda d'acqua e del suolo - ATTUATE.

Ai sensi del D.Lgs. 46/2014 del 04/03/2014, l'Azienda ha presentato una valutazione della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee presso il sito dell'installazione.

La compilazione della valutazione è stata effettuata facendo riferimento a quanto stabilito dall'Allegato 1 al Decreto Ministeriale n. 272 del 13/11/2014 e dalla Comunicazione della Commissione Europea 2014/C136/01 (pubblicata nella Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea C136 del 06/05/2014).

La valutazione complessiva della possibilità di contaminazione a fronte delle caratteristiche dell'impianto, delle sostanze presenti e dei sistemi di contenimento ha dato esito negativo ovvero non vi è la necessità di procedere con la relazione di riferimento.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze pericolose in quantità significative, pertanto si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C 9 – EMISSIONI SONORE

Le sorgenti rumorose presenti nell'intero sito sono:

Descrizione	Contenimento presente
Impianti di estrazione aria (ventilatori)	Box in pannelli isolanti
Camini di emissione	Silenziatori dissipativi
Scambiatore aria-olio	/
Compressori	Box in pannelli isolanti
Rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestrate aperte dei capannoni, determinato dalle sorgenti di rumore interne	Chiusure automatiche dei portoni
Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione e trasporto interne ed esterne, sui piazzali adiacenti i capannoni	Solo in orario diurno

È stato inoltre valutato l'impatto degli impianti di emergenza costituiti da gruppi elettrogeni e camini di emissione emergenza forni.

Oltre alle sorgenti sonore fisse, per cui non è prevista alcuna variazione, sono da considerare anche quelle mobili, rappresentate dal traffico indotto dal passaggio degli autocarri per il trasporto di materiale. In seguito all'aumento produttivo richiesto, si prevede un incremento di traffico pari a circa 23,5 eventi/giorno lavorativo, che si vanno ad aggiungere ai 60-70 attuali.

Il rumore prodotto dallo stabilimento può rappresentare la maggiore criticità in considerazione del contesto territoriale presente per i bassi livelli acustici che caratterizzano il sistema vallivo con versanti boscati, in cui lo stesso è inserito, e l'assenza di altre attività in esercizio o traffico intenso nel periodo notturno.

Dalla documentazione di previsione dell'impatto acustico datata aprile 2018 e dalla relativa documentazione integrativa datata 18/06/2018, emerge quanto segue.

Come recettori sensibili sono stati considerati due siti, posti entrambi all'interno del Comune di Villa Minozzo, i cui limiti, stabiliti dal Piano di classificazione acustica Comunale adottato con deliberazione di Consiglio Comunale n. 62 del 14/07/2012, sono:

- Il ricettore R1 ricade in classe V – *Aree prevalentemente industriali*, cui competono limiti di immissione di 70 dBA nel periodo diurno e di 60 dBA nel periodo notturno;
- Il ricettore R2 è posto in classe III agricola – *Aree di tipo misto*, con limiti di immissione di 60 dBA nel periodo diurno e di 50 dBA nel periodo notturno.

Per quanto riguarda le mitigazioni acustiche, la documentazione rileva che tutti i camini sono dotati di silenziatore. Inoltre sui lati ovest e sud sono stati recentemente installati pannelli isolanti sulla cabina di contenimento del filtro presse ed è stata effettuata chiusura di parte delle aperture a parete del reparto macinazione impasti.

Inoltre, lo studio rileva che il percorso dei mezzi risulta in gran parte schermato rispetto ai recettori in quanto collocato prevalentemente sul lato nord dello stabilimento.

La previsione è stata effettuata partendo dai livelli acustici ottenuti con rilievi fonometrici dello stato attuale eseguiti ad aprile 2018 ai confini e presso i due recettori abitativi, ai quali è stato sommato il contributo teorico relativo all'aumento dei transiti per il periodo diurno. Le conclusioni evidenziano, ai confini e presso i recettori, il rispetto dei

limiti assoluti delle relative zone acustiche di appartenenza sopra dette, precisando che per lo stabilimento si considerano i limiti della zona “tutto il territorio nazionale”. Viene inoltre previsto il rispetto dei limiti differenziali ai recettori abitativi.

Viene riportato di seguito il confronto tra le MTD previste dal BRef comunitario e quanto adottato dall'impresa.

Rumore: *identificare le sorgenti di rumore significative e i potenziali obiettivi locali; ridurre i rumori con tecniche di controllo, come l'installazione di silenziatori su grandi aspiratori, uso di cabine acustiche, chiusure automatiche di porte e portoni – ATTUATE in parte, vedi ulteriori interventi sopra specificati.*

Rumore: *confinamento delle unità produttive; isolamento e riduzione delle vibrazioni delle unità produttive; utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione; posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato; chiusura di finestre e portoni; svolgimento di operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno; buona manutenzione generale dell'impianto.*

ATTUAZIONE: confinamento delle unità produttive; isolamento e riduzione delle vibrazioni delle unità produttive; applicato parzialmente l'utilizzo di silenziatori; posizionamento di finestre e portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato; applicato parzialmente l'isolamento sonoro di finestre e portoni; svolgimento di operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno; buona manutenzione generale dell'impianto.

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Vista la documentazione presentata, si conferma la valutazione favorevole dell'assetto impiantistico proposto, nel rispetto degli adempimenti e prescrizioni della sezione D.

SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

Dall'esame dell'impianto non emerge la necessità di un piano di adeguamento.

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

La Ditta è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione e dell'Allegato II.

L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima, di progetto o di processo che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni, e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

A) CICLO PRODUTTIVO e MATERIE PRIME

1) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell'impianto di produzione il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.

B) EMISSIONI IN ATMOSFERA

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

punto di emissione n.	provenienza	portata [Nm ³ /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	concentrazione e dell'inquinante e in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	periodicità autocontrolli
E1	Alimentazione silos materia prime	12.000	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E2	Movimentazione materia prime e macinazione impasti	20.000	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E3	Atomizzatori non in produzione (Solo fumi forni)	32100	24	polveri fluoro	<5 <5	FT con calce	trimestrale
				piombo	<0,5		annuale
				SOV aldeidi totali	<50 <20		semestrale
				ossidi di azoto	<200		annuale*
				ossidi di zolfo	<500		annuale**
E3	Atomizzatori in	90000	24	polveri			trimestrale

				fluoro	<30 <2,5	FT con calce	
	produzione (+ forni)			piombo	<0,25		annuale
				SOV aldeidi totali	<25 <10		semestrale
				ossidi di azoto	<100		annuale*
				ossidi di zolfo	<250		annuale**
E4	Atomizzatori non in produzione (Solo fumi forni)	32100	24	polveri fluoro	<5 <5	FT con calce	trimestrale
				piombo	<0,5		annuale
				SOV aldeidi totali	<50 <20		semestrale
				ossidi di azoto	<200		annuale*
				ossidi di zolfo	<500		annuale**
E4	Atomizzatori in produzione (+ forni)	90000	24	polveri fluoro	<30 <2,5	FT con calce	trimestrale
				piombo	<0,25		annuale
				SOV aldeidi totali	<25 <10		semestrale
				ossidi di azoto	<100		annuale*
				ossidi di zolfo	<250		annuale**
E7	Alimentazione presse e pressatura	59.000	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E8	Pulizia pneumatica reparti	1.500	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E9-E10	Essiccatoi rapidi orizzontali	6.000 cad.	24	-----	-----	-----	-----
E11	Essiccatoio rapido orizzontale	6.000	24	-----	-----	-----	-----
E12	Linee di applicazione effetti speciali	50.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale

E14-E15	Camini di raffreddamento forni	8.000 cad.	24	-----	-----	-----	-----
E16	Soffiaggio ingresso forno stampanti inkjet	20.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
E17	Brucciato termoretraibile	400	18	-----	-----	-----	-----
E18	Pulizia uscita forni	12.000	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E19	Sfiato vapore mulino continuo	1.500	24	-----	-----	-----	-----
E20	Movimentazione, insilaggio atomizzato e granulazione a secco	16.500	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E21	N.2 spazzolatrici crudo	16.500	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E22	Sfiato vapore mulino continuo	1.500	24	-----	-----	-----	-----
E23	Alimentazione presse e pressatura	59.000	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E24-E25	Essiccatoi rapidi orizzontali	6.000 cad.	24	-----	-----	-----	-----
E26-E27	camini di raffreddamento forni	12.000 cad.	24	-----	-----	-----	-----
E28	Pulizia pneumatica reparti	2.000	saltuario	polveri	< 30	FT	semestrale
E29	Pulizia pneumatica reparti	2.000	saltuario	polveri	< 30	FT	semestrale
E30	Essiccatoio rapido orizzontale	6.000	24	-----	-----	-----	-----
E33	Postazione saldatura officina manutenzione	1.500	saltuario	-----	-----	-----	-----
E34	Movimentazione e insilaggio atomizzato	18.000	24	polveri	< 30	FT	semestrale
E35	Brucciato termoretraibile	400	18	-----	-----	-----	-----
E38	Pulizia uscita smalteria e ingresso forni	1.500	saltuario	-----	-----	FT	-----

E39 - E42	Emergenza forni	16.050	-----	-----	-----	-----	-----
E43	Silos stoccaggio polveri	0,52	Saltuario	polveri	< 30	FT	-----
E44	Silos stoccaggio polveri	0,52	Saltuario	polveri	< 30	FT	-----

I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) e al volume secco.

* in assenza del controllo della temperatura dei forni la periodicità è trimestrale

** se viene usato come combustibile gas metano o naturale il limite si considera automaticamente rispettato e non è richiesto autocontrollo annuale

Inoltre:

2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni.

3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri E3 ed E4 che trattano anche i fumi dei forni; i rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati per almeno tre anni a disposizione degli organi di controllo.

4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.

5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelievo a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, posti in visione e conservati per almeno tre anni a disposizione degli organi di controllo.

6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.

7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad ARPAE e Comune entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune.

7) I condotti per il controllo della emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.

9) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271.

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.444111 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Metalli	UNI EN 14385; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)
Ossidi di Zolfo	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10393; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1); UNI 10878; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2); UNI 10787
Aldeidi	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)

10) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

12) Per ogni anomalia e/o guasto degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, 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.

13) Ogni fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, dovrà essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive (via fax o PEC) ad ARPAE e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa;
- il tipo di lavorazione collegata;
- data e ora presunta di riattivazione.

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

15) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili (ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006) o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.

16) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopraccitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva

comunicazione ad ARPAE, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

17) Nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 anni dalla data della comunicazione, solo per tali emissioni l'autorizzazione decade. Qualora intervenga la necessità di riattivarle dovrà:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

C) SCARICHI e CONSUMO IDRICO

1) Lo stato delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.

2) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente ARPAE e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali

3) I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo

D) PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti allo stato liquido devono essere dotati degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.

2) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.

3) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti.

4) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e conservati per almeno cinque anni a disposizione degli organi di controllo.

5) 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 Allegato II all'AIA.

E) UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo dei consumi di energia elettrica e termica, attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

F) PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

1) L'area ove è posizionata la testa dei pozzi non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti. L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua.

2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, si richiede il monitoraggio dello stato della falda presso i pozzi a valle dell'impianto con analisi di piombo e boro.

3) Fatte salve diverse indicazioni normative nazionali o regionali, al fine di evidenziare possibili contaminazioni del suolo, si rende necessario il monitoraggio dello stesso da effettuarsi decennialmente, con primo controllo entro dieci anni dall'emissione del presente atto, previa presentazione di relazione tecnica esplicativa del piano dei lavori.

G) EMISSIONI SONORE

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti (70dB(A) giorno e 60 dB(A) notturno) e differenziali (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)).

2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.

3) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico. Inoltre le operazioni di movimentazione interna/esterna non devono essere svolte in orario notturno.

H) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

1) In caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento, comunicare tempestivamente, per iscritto, al Sindaco, ad ARPAE e AUSL territorialmente competenti gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo. Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata del numero dedicato 118.

I) GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO

All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;

- al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

J) OBBLIGHI DEL GESTORE

- 1) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva 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 d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 3) Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale, o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo, ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Emissioni in Atmosfera

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

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 ostacolano 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.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con 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 dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m 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.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. 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.

Scarichi e Consumo Idrico

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzionare con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di depurazione.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice EER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1- DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto, la Ditta dovrà tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/m ²
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m ³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti-residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per m ² di prodotto finito.	Sm ³ /m ² – Kwh/m ²
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione ogni 3 anni e comunque secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

- a. accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- b. accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLA DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SPA

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA E REGISTRAZIONE	CONTROLLO PERIODICO DEL GESTORE
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime (argille, atomizzato, smalti, reagenti aria ed acqua)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno.	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno	Report Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.B	Report annuale
ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale Cartacea	/
ΔP dei filtri fumi ATM E3 e ATM E4	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino o analogo sistema cartaceo	Giornaliera Cartacea su rullino	/
Calce libera filtri E3 ed E4: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque da pozzi / derivazione acqua superficiale per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile cartacea su scheda	Report Annuale
Acque depurate di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatori volumetrici	Mensile cartacea su scheda	Report Annuale
RUMORE			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale cartacea su scheda	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Controllo quinquennale - Relazione	Report quinquennale
RIFIUTI			
Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	Ogni 10 giorni cartacea su registro di carico-scarico	Report Annuale

Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Acque dei pozzi industriali: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report Annuale
Verifica di tenuta delle vasche interrato	Autocontrollo	Annuale cartacea su scheda	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale
Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale
REPORT ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report Annuale

ALLEGATO II: operazione di recupero rifiuti, ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs 152/06

Ditta: PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE SpA
Stabilimento: via dell'Industria n. 15 loc. Fora di Cavola - Toano (RE)
Registro provinciale recuperatori n. 141

1) La Ditta è iscritta al registro delle imprese per l'esercizio dell'attività R5: riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06; si conferma il numero di iscrizione 141.

2) L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa.

3) In base alla suddetta iscrizione la Ditta può esercitare le operazioni di recupero indicate nella tabella seguente per i corrispondenti Codici EER.

Nella stessa tabella sono riportate le quantità complessive dei rifiuti per ogni tipologia di recupero. Le variazioni dei quantitativi attribuiti ai singoli codici EER, all'interno di una stessa tipologia, sono permesse solo se compatibili con le modalità di gestione comunicate.

12.06	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>		R5				
12.06.3 lett. a	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		R5				
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
12.06.4 lett. a	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate						
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale		Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	mc	t
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	30	48	910	1.000	910	1.000
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	88	88	20.000	20.000	20.000	20.000
101299	rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo)	30	48	1.250	2.000	1.250	2.000
TOTALE		148	184	22.160	23.000	22.160	23.000

4) Nel caso di modifiche, devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. o Screening, qualora ne ricorrano le condizioni previste dal D.Lgs. 152/2006. Deve inoltre essere richiesta preventivamente apposita modifica di AIA. Il gestore presentando apposita domanda può comunque avvalersi della possibilità di utilizzare le procedure previste dall'art. 216 – comma 1 del D.Lgs 3 aprile 2006, n. 152 e dalle rispettive norme di attuazione.

5) Nelle fasi di movimentazione e stoccaggio dei rifiuti, in caso di eventi accidentali, sia che si tratti di dispersione di materiali solidi, polverulenti o sversamenti di liquidi, la pulizia delle superfici interessate sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti. I rifiuti derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere destinati allo smaltimento presso impianti autorizzati.

6) L'esercizio delle operazioni di recupero deve avvenire conformemente alla documentazione presentata e nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e dal D.M. 5/2/98, come modificato dal D.M. 186/2006 e della normativa in materia di:

- urbanistica ed edilizia;
- inquinamento atmosferico;
- prevenzione incendi;
- smaltimento acque di scarico;
- inquinamento acustico;
- sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.

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