

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-2450 del 23/05/2019
Oggetto	D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. Ditta CERDOMUS srl. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC esistente di fabbricazione di materiali ceramici mediante cottura (Punto 3.5 ALL. VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06 e smi) sito in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 1000. Aggiornamento AIA per Modifica non sostanziale e voltura.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-2524 del 21/05/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno ventitre MAGGIO 2019 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.Lgs. 152/06 E SMI, L.R. 21/04 E SMI. DITTA CERDOMUS SRL. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'IMPIANTO IPPC ESISTENTE DI FABBRICAZIONE DI MATERIALI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII PARTE SECONDA D.LGS 152/06 E SMI) SITO IN COMUNE DI CASTEL BOLOGNESE, VIA EMILIA PONENTE N. 1000. AGGIORNAMENTO AIA PER MODIFICA NON SOSTANZIALE E VOLTURA.

IL DIRIGENTE

PREMESSO che

- per l'installazione IPPC in oggetto, la Ditta **Cerindustries spa** con sede legale e stabilimento in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 1000 (P.IVA 03195900406) risulta in possesso, nella persona del suo gestore, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 337 del 19/08/2009, aggiornato con provvedimento n. 508 del 16/11/2009, successivamente aggiornato con provvedimento n. 4551 del 06/09/2018;
- con nota del 01/01/2019, PG/2019/14166 del 28/01/2019, è stato comunicato il **subentro della società Cerdomus srl** in tutti i diritti, obblighi e rapporti giuridici della società Cerindustries spa, nel rispetto di quanto previsto all'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi;

CONSIDERATO:

- che in data 26/02/2019 la ditta Cerdomus srl ha presentato, attraverso il portale Regionale IPPC-AIA (PG/2019/33308 del 28/02/2019), comunicazione di modifica dei provvedimenti sopra richiamati, certificando anche l'avvenuto versamento delle relative spese istruttorie (importo versato in data 14/02/2019 pari a 250 €);
- che tale comunicazione concerne la modifica del piano di monitoraggio e controllo e modifica/sostituzione/spostamento di alcuni macchinari/parti di impianto: riorganizzazione del reparto cottura con disattivazione del forno FR2G Granital e sospensione del punto di emissione E22, specificazioni sui reparti di smalteria (reparto MONO 2 e reparto GRANITAL), eliminazione del forno FR04 dal reparto MONO 2, nuovo impianto di chiarificazione acque a servizio del reparto di levigatura-taglio-lappatura-rettifica, realizzazione di nuovo allacciamento fognario per lo scarico di acque meteoriche;

VISTE:

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

PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;

- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni - SAC) a cui competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dall'incaricato del procedimento individuato per la pratica ARPAE n. 7756/2019, emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:
 - Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e smi che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia, ARPAE;
 - Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, richiamato in particolare il Titolo III-bis della parte seconda;
 - Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, l'art. 2, comma 5 e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame" e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione:
 - circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "*Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04*", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "*Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005*" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
 - determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "*Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA*", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
 - determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "*Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate*";
 - circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 avente ad oggetto: "Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (AIA) ed in particolare per gli impianti ceramici";

- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai Bref comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
- Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "*Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)*";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015, avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018, avente ad oggetto: "Piano regionale di ispezione per installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive";
- con provvedimento n. **337 del 19/08/2009**, successivamente aggiornato per voltura con provvedimento n. **508 del 16/11/2009** è stata rilasciata l'**Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)**, al gestore della ditta **Cerindustries spa**, avente sede legale e stabilimento in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 1000, per la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, di cui al **Punto 3.5 dell'allegato VIII alla parte seconda D.Lgs 152/06 e smi**;
- con provvedimento n. **4551 del 06/09/2018** sono stati aggiornati per modifica non sostanziale i provvedimenti sopra richiamati;
- con nota assunta al PG/2019/14166 del 28/01/2019 è stato comunicato il conferimento della società Cerindustries spa alla società Cerdomus srl, a partire dal 01/01/2019;
- con nota PG/2019/33308 del 28/02/2019 la ditta Cerdomus srl ha presentato, tramite il Portale Regionale IPPC-AIA, comunicazione di modifica non sostanziale per il piano di monitoraggio e controllo e modifica/sostituzione/spostamento di alcuni macchinari/parti di impianto: riorganizzazione del reparto cottura con disattivazione del forno FR2G Granital e sospensione del punto di emissione E22, specificazioni sui reparti di smalteria (reparto MONO 2 e reparto GRANITAL), eliminazione del forno FR04 dal reparto MONO 2, nuovo impianto di chiarificazione acque a servizio del reparto di levigatura-taglio-lappatura-rettifica, realizzazione di nuovo allacciamento fognario per lo scarico di acque meteoriche;
- con la suddetta comunicazione la società Cerdomus srl ha aggiornato anche la descrizione di alcuni aspetti del ciclo produttivo, in particolare la fase di stampa digitale sulle linee di smalteria, l'impianto di chiarificazione a ciclo chiuso delle acque reflue derivanti dal reparto levigatura-taglio-lappatura-rettifica, ripresi anche nel report annuale presentato in data 29/04/2019;
- con nota PG/2019/50096 del 28/03/2019, in adempimento al punto 3 del dispositivo del provvedimento n. 4551 del 06/09/2018, è stata presentata la "Relazione tecnica conclusiva sul monitoraggio delle sorgenti odorigene e sui risultati dello studio meteo-diffusionale", dal quale si evince una situazione sostenibile, in linea con quanto previsto dalle Linee Guida della Provincia Autonoma di Trento presso i recettori in aree residenziali e non;
- con nota PG/2019/50036 del 28/03/2019 sono state richieste integrazioni alla documentazione allegata alla comunicazione di modifica AIA, alle quali la ditta Cerdomus srl ha risposto con nota assunta al PG/2019/61817 del 17/04/2019;
- con nota PG/2019/77602 del 16/05/2019 è stato assunto il parere di ARPAE ST Ravenna i cui contenuti sono ripresi nel presente provvedimento;

DATO ATTO che, dall'esame della documentazione presentata, si concorda nel qualificare le modifiche comunicate dal gestore ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi come non sostanziali che comportano l'aggiornamento dell'AIA già rilasciata per l'installazione IPPC in oggetto;

CONSIDERATO che:

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

PRESO ATTO del rapporto di visita ispettiva relativo al controllo effettuato nel mese di marzo 2019, trasmesso anche alla ditta con nota acquisita al PG/2019/44690 del 20/03/2019, in cui si riportano indicazioni alla ditta ed all'autorità competente;

CONSIDERATO l'esito positivo della verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, trasmesso da ARPAE, Servizio Territoriale di Ravenna, con nota PG/2019/77672 del 16/05/2018;

RICHIAMATA la nota della Provincia di Ravenna – Settore Ambiente e territorio, PG 52887 del 11/06/2015, in materia di ridefinizione della scadenza dell'AIA n. 337 del 19/08/2009, con la quale è stata confermata **l'estensione della validità dell'AIA a 16 anni a partire dal suo rilascio avvenuto il 19/08/2009;**

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

DATO ATTO che sono stati avviati i controlli inerenti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al Libro I, Titolo I, Cap.II del Decreto Legislativo 6 settembre 2011, n. 159, relative alla documentazione antimafia, tramite verifica alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia (richiesta inoltrata in data **31/01/2019** e reiterata in data 16/05/2019);

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

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

DISPONE

1. **la voltura** del provvedimento di **AIA n. 337 del 19/08/2009, come modificata ed aggiornata dai provvedimenti n. 508 del 16/11/2009 e n. 4551 del 06/09/2018** a favore della Società **Cerdomus srl**, avente sede legale ed operativa in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 1000, P.IVA 02620780391, per lo svolgimento delle attività di fabbricazione materiali ceramici mediante cottura sita in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 1000, di cui al punto 3.5 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi, fatti salvi eventuali diritti di terzi;
2. **di considerare** le modifiche comunicate, con nota PG/2019/33308 del 28/02/2019, relativamente a quanto illustrato nella documentazione allegata alla comunicazione presentata dalla **ditta Cerdomus srl** (partita IVA 02620780391) e riportate nelle premesse del presente provvedimento, come **MODIFICHE NON SOSTANZIALI dell'AIA** per cui si provvede all'aggiornamento, per le parti interessate, del provvedimento **n. 337 del 19/08/2009**, come già aggiornato dal provvedimento **n. 508 del 16/11/2009** e dal provvedimento **n. 4551 del 06/09/2018;**
3. **di aggiornare**, con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis del D.Lgs 152/06 e smi e della L.R. n. 21/04 e smi, **alla ditta Cerdomus srl**, avente sede legale e installazione in Comune di Castel Bolognese, via Emilia Ponente n. 1000 P.IVA 02620780391, nella persona del suo gestore Sig. Terenzio Maria Servetti, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per la prosecuzione e lo svolgimento delle attività**

IPPC di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, **di cui al punto 3.5** dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs 152/06 e smi, **come di seguito riportato**:

- 3.1) il paragrafo A1** – Informazioni sull'impianto, riportato nell'Allegato al provvedimento n. 337 del 19/08/2009, è sostituito da quanto riportato in **Allegato 1** al presente provvedimento;
- 3.2) la Sezione E** – Sezione emissioni (condizioni di esercizio degli impianti), riportata nell'Allegato al provvedimento n. 337 del 19/08/2009, come aggiornato dal provvedimento n. 4551 del 06/09/2018, è sostituita da quanto riportato in **Allegato 2** al presente provvedimento;
- 3.3) la Sezione F** – Sezione piano di monitoraggio e controllo dell'impianto, riportata nell'allegato al provvedimento n. 337 del 19/08/2009, come aggiornata in parte dal provvedimento n. 4551 del 06/09/2018, è sostituita da quanto riportato in **Allegato 3** al presente provvedimento;
- 3.4) la Sezione G** – Sezione piano di controllo – organo di vigilanza (ARPA), riportata nell'allegato al provvedimento n. 337 del 19/08/2009, è sostituita da quanto riportato in **Allegato 4** al presente provvedimento;
- 4. di confermare tutte le restanti condizioni stabilite nell'AIA di cui al provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 337 del 19/08/2009, aggiornato dai provvedimenti n. 508 del 16/11/2009 e n. 4551 del 06/09/2018** e di confermare anche quanto riportato nella nota della Provincia di Ravenna – Settore Ambiente e territorio, PG 52887 del 11/06/2015, in materia di estensione della **validità** dell'AIA n. 337 del 19/08/2009 a **16 anni** a partire dal suo rilascio avvenuto il 19/08/2009;
- 5. di dare atto** che il presente provvedimento è soggetto a condizione risolutiva e per tanto in caso di emissione di comunicazione antimafia interdittiva da parte del Ministero dell'Interno (Ufficio antimafia), il presente provvedimento verrà immediatamente revocato;
- 6. di dare atto** che la frequenza dei controlli programmati effettuati dall'organo di vigilanza è **triennale**, come riportato nella DGR 2124 del 10/12/2018, con la quale è stato definito il Piano regionale di ispezione per le installazioni IPPC, il quale prevede le procedure per l'elaborazione dei programmi per le ispezioni ordinarie, dalle quali è scaturita la programmazione dei controlli con la determinazione delle frequenze di ispezione (riportata in allegato B alla DGR 2124/2018) e la prima programmazione operativa dei controlli per le aziende AIA relativa al triennio 2019-2021 (riportata in allegato C alla DGR2124/2018);
- 7. di assumere** il presente provvedimento di modifica e di trasmetterlo al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore e a tutte le Amministrazioni interessate;
- 8. di rendere noto** che, ai sensi dell'art. 29-quater, commi 2 e 13) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e smi, copia del presente provvedimento e di qualsiasi suo successivo aggiornamento è resa disponibile per la pubblica consultazione sul Portale AIA-IPPC (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>) e presso la sede di ARPAE - SAC di Ravenna, piazza dei Caduti per la Libertà n. 2.

DICHIARA inoltre che:

- il presente provvedimento diviene esecutivo sin dal momento della sottoscrizione dello stesso da parte del Dirigente di ARPAE – SAC di Ravenna o chi ne fa le veci;
- il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

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

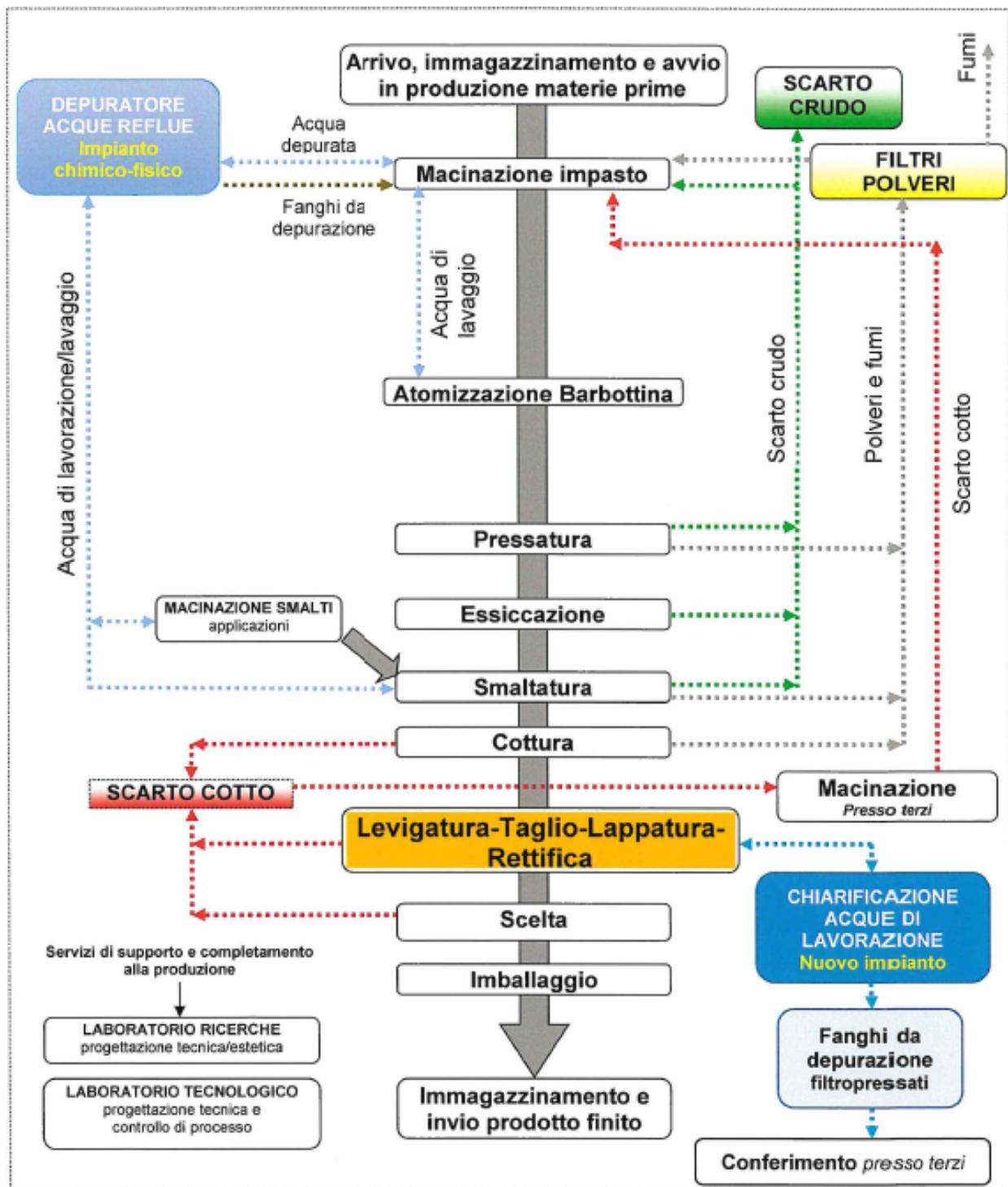
Allegato 1

A1 - INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'installazione AIA oggetto del presente provvedimento consiste nello stabilimento produttivo sito in Comune di Castel Bolognese in via Emilia Ponente n. 1000 e ricopre una superficie totale di circa 104.000m², di cui circa 56.000m² coperti. La superficie coperta comprende aree di produzione, magazzini, uffici, sala mostra e servizi; mentre la superficie scoperta è suddivisa in magazzino prodotto finito, aree di depurazione, parcheggi e giardino.

In un'area esterna sita in via Calamello si trova il magazzino spedizioni, non ricompreso nella presente AIA, che ricopre una superficie totale di circa 85.000m², di cui circa 4.200m² coperti. La superficie coperta comprende una palazzina uffici e un magazzino per lo stoccaggio dei campioni.

A2 - Ciclo produttivo e schema a blocchi



Il ciclo di produzione è articolato in una serie di operazioni e attività svolte in maniera consecutiva; le singole fasi del ciclo di produzione, denominate processi, sono generalmente associate ad uno specifico reparto, opportunamente identificato all'interno dello stabilimento.

Ogni processo fornisce a quello successivo un semilavorato denominato *prodotto in uscita*; è invece denominato *prodotto in ingresso* quando quest'ultimo è ricevuto da un altro processo.

Gli scarti di produzione (acque di lavaggio, scarto "verde" e scarto cotto) vengono reintrodotti nel ciclo produttivo come schematizzato nella figura precedente.

Ogni materia prima, semilavorato e prodotto finito deve possedere delle specifiche di qualità che sono controllate mediante un piano interno, certificato da un ente terzo che rilascia la certificazione di prodotto.

Approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime da impasto e per la preparazione delle applicazioni

Le materie prime utilizzate per la preparazione dell'impasto (chiamato supporto) sono stoccate separatamente in appositi box coperti e vengono poi caricate nelle tramogge di carico dell'impianto di macinazione mediante una pala meccanica.

Le materie prime necessarie alla preparazione delle applicazioni (smalti, ingobbi e coloranti usati per la decorazione e la colorazione del supporto) sono acquistate in Big Bags o altri contenitori idonei e successivamente stoccati nell'area dedicata.

Macinazione delle Materie Prime da impasto

Il processo inizia con il dosaggio di argille, caolini, feldspati, materiale di recupero e acqua e con la successiva macinazione ad umido all'interno di due mulini continui: n. 1 SACMI MTC054 con capacità 54.000 litri e n. 1 MTC041 con capacità 41.000 litri. Nel reparto di atomizzazione sono presenti anche n. 5 mulini discontinui SACMI MTD340 con capacità 34.000 litri ciascuno, che però, ad oggi, non vengono più utilizzati per la fase di macinazione.

All'uscita dei mulini si ottiene una soluzione liquida denominata barbottina, che viene setacciata e successivamente stoccata all'interno di vasche interratoe dotate di agitatori.

Le acque di lavorazione/lavaggio vengono raccolte e depurate; l'acqua e i fanghi risultanti da questo processo vengono reintrodotti nel ciclo produttivo all'interno dei mulini di macinazione in quantità come da formulazione dell'impasto.

Atomizzazione

La fase di atomizzazione consiste nell'essiccazione della barbottina: tale processo avviene all'interno di n.2 atomizzatori ATM40, ciascuno con capacità produttiva di circa 12.000 kg/ora. La barbottina, dalle vasche interratoe di stoccaggio, viene inviata all'ATM tramite pompe ad alta pressione (30bar) e, attraverso una corona ad ugelli, nebulizzata al suo interno. Tramite un getto di aria calda (circa 500°C) prodotta da un bruciatore a gas metano, la barbottina nebulizzata viene essiccata e trasformata in atomizzato ("polvere" composta da granuli con caratteristiche dimensionali e umidità residua prestabilita, compresa tra il 5,5% e il 6,5%) che viene raccolto all'uscita dell'ATM e inviato ad appositi sili di stoccaggio mediante l'utilizzo di nastri trasportatori.

Entrambi gli ATM sono dotati di un sistema di colorazione in vena che permette di aggiungere pigmenti colorati alla barbottina, ottenendo così atomizzato colorato nell'intera sua massa.

Pressatura

L'atomizzato prelevato dai sili di stoccaggio mediante nastri trasportatori viene inviato a presse idrauliche che, attraverso appositi stampi isostatici, compattano il supporto, definendo la forma e il tipo di struttura del prodotto; all'uscita dalle presse si ottengono piastrelle definite "verdi", con umidità residua tra il 5% e il 6%, che vengono inviate alla successiva fase di essiccazione. L'impianto di pressatura è composto da n.7 presse idrauliche.

Essiccazione delle piastrelle crude

La fase di essiccazione avviene all'interno di essiccatoi verticali dotati di bruciatori a gas metano, ad una temperatura media di circa 180°C e consiste nell'eliminazione di gran parte dell'umidità residua dalle piastrelle verdi.

All'uscita dagli essiccatoi, le piastrelle si definiscono "crude" e hanno caratteristiche meccaniche tali da poter essere decorate ad umido (tramite paste serigrafiche, smalti, ingobbi, ecc.) nel successivo processo di smaltatura.

L'impianto di essiccazione è composto da n.7 essiccatoi verticali.

Anche in questo caso gli scarti di produzione e le polveri raccolte dagli appositi impianti di filtrazione a servizio dei reparti vengono reintrodotti nel ciclo produttivo, se possibile, o opportunamente smaltite.

Preparazione degli Smalti.

Il reparto macinazione smalti produce tutti i semilavorati utilizzati nel reparto di smaltatura, macinando le materie prime per smalti all'interno di mulini discontinui.

Le acque di lavorazione/lavaggio vengono raccolte e inviate al depuratore per essere poi riutilizzate all'interno del ciclo produttivo.

Le recenti evoluzioni della tecnologia di decorazione digitale delle piastrelle hanno ridotto l'esigenza di realizzare smalti e semilavorati con sistemi tradizionali, in quanto vengono utilizzati inchiostri realizzati direttamente da terzi.

Smaltatura delle piastrelle crude

Le piastrelle "crude", in uscita dal processo di essiccamento, avanzano su una linea di trasporto motorizzata costituita da cinghie; lungo queste linee sono opportunamente posizionate diverse macchine in grado di stendere sulla superficie quantità pesate di smalti e paste serigrafiche. L'evoluzione tecnologica degli ultimi anni ha significativamente modificato il processo di decorazione grazie all'introduzione di macchine serigrafiche digitali, che sono in grado di riprodurre sul supporto grafiche complesse importate direttamente da files, utilizzando appositi inchiostri colorati.

Al termine delle linee di smaltatura sono installate macchine di carico che trasferiscono le piastrelle crude smaltate e decorate in box a rulli dove sono stoccate in attesa del successivo processo di cottura.

L'impianto di smaltatura è composto da 7 linee per la produzione di formati medio/grandi (dal 300mmx300mm, 800mmx800mm e 600mmx1200mm) di cui 6 dotate di decoratrice digitale.

Anche in questo caso gli scarti di produzione e le polveri raccolte dagli appositi impianti di filtrazione a servizio dei reparti di smaltatura vengono reintrodotti nel ciclo produttivo, se possibile, o opportunamente smaltite; in modo del tutto analogo le acque di lavorazione/lavaggio vengono raccolte e inviate al depuratore per essere poi riutilizzate all'interno del ciclo produttivo.

Cottura

Le piastrelle crude decorate, stoccate nei box a rulli, sono trasferite alle linee di cottura tramite veicoli LGV (veicoli a guida automatica/laser); il processo di cottura avviene all'interno di forni continui a rulli, dotati di bruciatori a gas metano, all'interno dei quali il materiale segue una curva di cottura composta da un ciclo di riscaldamento (fino a raggiungere una temperatura massima di circa 1220°C) e successivamente un ciclo di raffreddamento prestabilito che porta il materiale ad ottenere le caratteristiche dimensionali, meccaniche e superficiali volute.

L'impianto di cottura è composto da 3 forni a rulli (FR1G, FR03, FR2G).

Al termine della fase di cottura il prodotto può essere inviato alla fase di scelta e confezionamento oppure può essere ulteriormente lavorato per ottenere caratteristiche superficiali più pregiate o dimensioni diverse da quelle imposte dalla pressa.

Lo scarto di produzione cotto viene ceduto a terzi per essere macinato e portato a granulometria prestabilita, in modo che tale scarto possa essere riutilizzato nella fase di macinazione dell'impasto.

Levigatura-Taglio-Lappatura-Rettifica

Le esigenze del mercato hanno imposto la necessità di sottoporre il prodotto ad una serie di lavorazioni aggiuntive tali da conferirgli caratteristiche più pregiate. Le lavorazioni aggiuntive consistono principalmente in:

- levigatura/lappatura/trattamento superficiale: il prodotto viene lavorato per ottenere una superficie più pregiata e una resistenza allo sporco superiore;
- rettifica: il prodotto viene lavorato sui bordi in modo da ottenere dimensioni più precise e poter essere posato senza fughe;
- taglio: il prodotto viene tagliato per ottenere sottomultipli del formato originale.

Le lavorazioni aggiuntive avvengono su 1 linea di lappatura/rettifica, 1 linea di levigatura e 2 linee di taglio, con possibilità di taglio asimmetrico.

Anche in questo caso lo scarto di produzione cotto viene ceduto a terzi per essere macinato e portato a granulometria prestabilita, in modo che tale scarto possa essere riutilizzato nella fase di macinazione dell'impasto; le acque di lavorazione/lavaggio, invece, vengono raccolte e inviate al depuratore per essere poi riutilizzate all'interno del ciclo produttivo.

Scelta del prodotto finito

L'ultima fase del ciclo produttivo consiste nella scelta e confezionamento del prodotto; tale processo avviene principalmente su linee di scelta automatiche che suddividono il prodotto per classe (in base a caratteristiche geometriche/dimensionali e alla presenza di eventuali difetti di decorazione) e tono (in base al confronto con il tono del prodotto campione). Le piastrelle, suddivise così in modo omogeneo, vengono poi inscatolate e poste sul pallet.

L'impianto di scelta e confezionamento è composto da 5 linee di scelta automatiche (servite da veicoli a guida laser per la movimentazione dei pallet).

Anche in questo caso lo scarto di produzione cotto viene ceduto a terzi per essere macinato e portato a granulometria prestabilita, in modo che tale scarto possa essere riutilizzato nella fase di macinazione dell'impasto.

Confezionamento e immagazzinamento del prodotto finito

Il materiale pallettizzato viene protetto con un cappuccio di polietilene termoretraibile e successivamente trasportato all'esterno mediante l'utilizzo di carrelli elevatori, negli appositi magazzini di stoccaggio in attesa della spedizione.

Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, una volta imballato, viene stoccato presso due magazzini: uno posto all'interno del sito produttivo IPPC; un secondo presso il magazzino spedizioni, distante circa 1 km dallo stabilimento.

Il trasporto del materiale tra il magazzino posto all'interno dello stabilimento e il magazzino spedizioni viene affidato ad una ditta di trasporti esterna o direttamente ad un "camion-navetta" di proprietà e movimentato da autista CERDOMUS srl.

Laboratorio ricerche e Laboratorio tecnologico

L'azienda ha un laboratorio di ricerca nel quale sono progettati tutti i nuovi prodotti e ne è messa a punto l'industrializzazione; nel laboratorio tecnologico sono eseguiti i controlli qualitativi sulle materie prime, semilavorati e prodotto finito.

Depurazione acque

Tutte le acque reflue industriali vengono convogliate, mediante pompe di rilancio, in una vasca di accumulo. Mediante pompe di sollevamento le acque reflue, addizionate con flocculanti specifici, vengono inviate ad un sedimentatore dove avviene la chiarificazione delle acque per precipitazione dei solidi sospesi contenuti nella soluzione. La parte sedimentata (fanghi da depurazione) viene espulsa dalla parte inferiore del sedimentatore e filtropressata o reimpressa direttamente in macinazione impasto: i fanghi vengono recuperati direttamente in fase di macinazione impasto, mentre le acque chiarificate vengono stoccate in vasche di accumulo e vengono riutilizzate come acqua di macinazione o acqua di lavaggio dei reparti di produzione.

A servizio delle linee di levigatura, taglio, lappatura e rettifica è installato un nuovo impianto di chiarificazione delle acque con relativa filtropressa, i cui fanghi di risulta vengono opportunamente stoccati (cassone scarrabile in area pavimentata e coperta all'interno del locale filtropressa) per essere recuperati o smaltiti presso ditte terze, con ipotesi di futuri sviluppi che ne possano prevedere l'utilizzo in impasti di nuova formulazione. L'acqua chiarificata viene riutilizzata nelle stesse linee, senza nessuno scarico di reflui industriali.

Presso lo stabilimento non vi sono flussi verso l'esterno di acque reflue derivanti dal processo produttivo.

Abbattimento polveri

Le polveri generate dalle varie fasi di lavorazione vengono aspirate da appositi impianti di depurazione a filtri a maniche in tessuto, che trattano l'aria prima di espellerla in ambiente. Le polveri trattenute nelle maniche filtranti vengono raccolte da una coclea posta sul fondo del depuratore e convogliate in appositi contenitori: le polveri possono poi essere smaltite come scarto crudo oppure abbattute in acqua e inviate a vasche di stoccaggio per poi essere riutilizzate durante la fase di macinazione.

A servizio dei reparti produttivi, in totale, sono installati n.15 impianti di filtrazione e depurazione per polveri, ciascuno dei quali rappresenta un punto di emissione posto sotto controllo periodico.

Trattamento fumi

I fumi generati nella fase di cottura vengono inviati ad appositi impianti di depurazione fumi a maniche in cui la filtrazione avviene per reazione chimica, mediante l'utilizzo di calce idrata come reagente. Le maniche filtranti, rivestite di calce, trattengono le sostanze inquinanti (come per esempio Fluoro, NO_x e SO_x), che vengono raccolte all'uscita del filtro e opportunamente smaltite presso operatori qualificati.

A servizio del reparto cottura sono installati 2 impianti di filtrazione e depurazione fumi, ciascuno dei quali rappresenta un punto di emissione posto sotto controllo periodico (E22 attualmente disattivo ed E35).

Cogenerazione

L'azienda dispone di due impianti di cogenerazione:

- uno di proprietà e gestione HERA Servizi Energia, con potenza elettrica massima pari a 3,6MW, costituito da un motore endotermico alimentato a gas metano;
- uno di proprietà Cerdomus srl, con potenza elettrica massima pari a 1MW, costituito da una turbina alimentata a gas metano. Tale impianto non è più in funzione da Novembre 2011 ed è stata trasmessa comunicazione ufficiale di fermo impianto al gestore della rete ENEL Distribuzione in data 05/03/2013.

Entrambi gli impianti, oltre alla produzione di energia elettrica, riutilizzano l'energia termica contenuta nei gas di scarico all'interno degli atomizzatori, riducendo così il consumo di gas metano degli ATM.

Allegato 2

E – SEZIONE EMISSIONI E CONDIZIONI DI ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

E1 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Aspetti generali

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

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

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

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

E1.1 – Emissioni Convogliate

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

Limiti emissioni

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/06 e smi.

PUNTI DI EMISSIONE E1 – E2 – E3 – ESSICCATOI linee smalteria 206 – 205 – 204, reparto MONO 2

Portata massima	6.000 ciascuno	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Durata	16	h/g
Temperatura max	250	°C
Diametro	0,34	m

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³
SOx	500	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
CO	100	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E4 – ESSICCATOIO linea smalteria G01, reparto Granital

Portata massima	5.500	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Durata	16	h/g
Temperatura max	250	°C
Diametro	0,34	m

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³
SOx	500	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³

Fluoro	5	mg/Nm ³
CO	100	mg/Nm ³

PUNTI DI EMISSIONE E5 – E6 – ESSICCATOI linee smalteria G02 – G03, reparto Granital

Portata massima	5.500 ciascuno	Nm ³ /h
Altezza minima	13	m
Durata	16	h/g
Temperatura max	250	°C
Diametro	0,34	m

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³
SOx	500	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
CO	100	mg/Nm ³

PUNTI DI EMISSIONE E7– ESSICCATO linea smalteria G04, reparto Granital

Portata massima	6.000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Durata	16	h/g
Temperatura max	250	°C
Diametro	0,34	m

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³
SOx	500	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
CO	100	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E19 - ASPIRAZIONE PRESSE MONO 2 – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	26.000	Nm ³ /h
Altezza minima	9	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,44	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E21 – MACINAZIONE IMPASTI ATM1 – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	1.000	Nm ³ /h
Altezza minima	13	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,08	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

NB: punto di emissione E21 attualmente sospeso, fino a diversa comunicazione da parte della ditta.

PUNTO DI EMISSIONE E22 - FORNI DI COTTURA - REP. MONO 2 – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	32000	Nm ³ /h
Altezza minima	23	m
Durata	24	h/g
Temperatura	130	°C
Sezione	0,71	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³
SOx	500	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
Sostanze Organiche (espresse come COT)	50	mg/Nm ³ di cui Formaldeide 20 mg/Nm ³

NB: Attualmente al punto di emissione E22 non risulta collegato nessun forno, per cui la sua attività risulta sospesa fino a diversa comunicazione da parte della ditta.

PUNTO DI EMISSIONE E23 – ATOMIZZATORE 1 (ATM1) – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)
In tale emissione viene convogliato il flusso proveniente dall'impianto di produzione energia alimentato a fonti convenzionali.

Portata massima	63.000	Nm ³ /h
Altezza minima	22	m
Durata	24	h/g
Temperatura	100	°C
Sezione	1,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	3	mg/Nm ³
NOx	350	mg/Nm ³
SOx	35	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E24 - MACINAZIONE IMPASTI ATM1 – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	22.000	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Durata	24	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,39	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E27 – SMALTERIE MONO2 – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza minima	7	m
Durata	16	h/g

Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,57	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E29 – SMALTERIE MONO2 SMALTERIE GRANITAL (SCALPELLATURA LINEE di SMALTERIA) – sistema di abbattimento filtro a tessuto + CARTUCCE

Portata massima	18000	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,05	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E30 - ATOMIZZATORE 2 (ATM40) – (abbattimento a umido)

Portata massima	46.000	Nm ³ /h
Altezza minima	24	m
Durata	24	h/g
Temperatura	70	°C
Sezione	0,95	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	30	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
Piombo	0,3	mg/Nm ³
Fluoro	3	mg/Nm ³
NOx	350	mg/Nm ³
SOx	35	mg/Nm ³

NB: punto di emissione E30 attualmente sospeso, fino a diversa comunicazione da parte della ditta.

PUNTO DI EMISSIONE E32 – MACINAZIONE IMPASTI ATM2 – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	12.500	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Durata	24	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,39	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E33 – PRESSE GRANITAL – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	19.000	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,57	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E34 - SUPERO PRESSE MONO2 e PRESSE GRANITAL – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	1.200	Nm ³ /h
Altezza minima	10	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,02	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E35 - FORNI COTTURA GRANITAL – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	22.000	Nm ³ /h
Altezza minima	15	m
Temperatura	130	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,5	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³
SOx	500	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
Sostanze Organiche (espresse come COT)	50	mg/Nm ³ di cui Formaldeide 20 mg/Nm ³

NB: al punto di emissione E35 sono collegati 3 forni di cottura (FR1G attivo, FR03 attivo e FR2G spento e disattivo dal 2017) che non funzionano mai in contemporanea; la tubazione di collegamento del forno disattivo FR2G al punto di emissione E35 è chiusa da una serranda: vedi anche punti 3 e 4 delle prescrizioni seguenti.

PUNTO DI EMISSIONE E37 - SMALTERIE GRANITAL – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,57	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E38 - MACINAZIONE SMALTI – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	24.000	Nm ³ /h
Altezza minima	7	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione		m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E40 – SILI STOCCAGGIO GRANITAL

Portata massima	40.000	Nm ³ /h
Altezza minima	22	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E42 - SUPERO PRESSE GRANITAL E MONO 2 – (sistema di abbattimento filtro a tessuto)

Portata massima	1.000	Nm ³ /h
Altezza minima	10	m
Durata	16	h/g
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,02	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

Si prende atto dei punti di emissione **E43** ed **E44** relativi rispettivamente alle cappe (5 cappe di spruzzatura/smaltatura) del laboratorio ricerca e sviluppo e alle cappe (2 cappe di spruzzatura/smaltatura) del laboratorio tecnologico, nei quali non si utilizzano sostanze o preparati classificati come cancerogeni, mutageni o teratogeni; qualora dovesse rendersi necessario l'utilizzo di tali sostanze dovranno essere rispettati i limiti di emissione previsti dalla tabella A1, parte II, allegato I alla Parte V del D.Lgs 152/06 e smi. Ogni cappa dedicata all'utilizzo di sostanze pericolose deve essere dotata di un filtro a carboni attivi sostituito con periodicità almeno annuale.

Prescrizioni

1. Il punto di emissione E42 è collegato all'impianto filtrante (supero presse gres e MONO 2) installato ma non funzionante a servizio dei reparti Granital e MONO 2; la ditta deve comunicare almeno 15 giorni prima la messa in esercizio dell'impianto e la conseguente messa in esercizio del punto di emissione E42.
2. Le conseguenti attività di messa a regime dell'impianto riportato al punto 1 e del relativo punto di emissione E42, **devono svolgersi entro 30 giorni dalla messa in esercizio**; la ditta deve provvedere a comunicare la data prevista e ad effettuare almeno tre autocontrolli all'emissione a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni; gli esiti di tali autocontrolli devono essere trasmessi all'Autorità Competente entro 3 mesi dal loro svolgimento.
3. I tre forni (di cui uno disattivo, FR2G) collegati al punto di emissione E35 non possono mai funzionare contemporaneamente.
4. Nell'eventualità di riattivazione del forno FR2G e del punto di emissione E22, deve essere presentata idonea comunicazione ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi; tale comunicazione deve essere accompagnata dalla descrizione delle modalità e condizioni di esercizio, in quanto presuppone una diversa organizzazione dei collegamenti dei forni ai punti di emissione dedicati (E22 ed E35).
5. **Entro 90 giorni dal rilascio del presente provvedimento**, deve essere predisposta una procedura per il controllo della funzionalità degli impianti di abbattimento delle polveri con filtri a maniche, attraverso l'utilizzo di pressostati differenziali e/o sonde triboelettriche, prevedendo per ogni punto di emissione l'intervallo di ΔP che caratterizza il corretto funzionamento dell'impianto di abbattimento; tale procedura deve prevedere anche le attività da mettere in atto qualora si rilevi il superamento dei parametri previsti.
6. Deve essere effettuata la **taratura delle sonde triboelettriche con cadenza annuale** e la registrazione dei dati deve essere mantenuta a disposizione degli organi di controllo per almeno un anno.

Per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo si rimanda a quanto riportato alla Sezione F.

E1.2 – Emissioni odorigene

Alla luce delle informazioni e considerazioni fornite dalla ditta con la documentazione relativa al monitoraggio

delle sorgenti odorigene (PG/2019/50096 del 28/03/2019, in adempimento al punto 3 del dispositivo del provvedimento n. 4551 del 06/09/2018, "Relazione tecnica conclusiva sul monitoraggio delle sorgenti odorigene e sui risultati dello studio meteo-diffusionale"), dalle quali emerge una situazione di sostenibilità, in linea con quanto previsto dalle Linee Guida della Provincia Autonoma di Trento presso i recettori in aree residenziali e non, si ritiene comunque opportuno prescrivere quanto segue.

Prescrizioni

1. Gli interventi impiantistici non devono comportare aggravii degli impatti odorigeni. Qualora si riscontrassero situazioni critiche e/o segnalazioni di disagio olfattivo non riconducibili ad eventi accidentali documentati, la ditta dovrà mettere in atto tutte le misure procedurali/strutturali necessarie per il contenimento degli odori. Nelle more della attuazione/realizzazione delle misure di cui sopra, le attività che danno origine al disturbo dovranno essere sospese.
2. **Nel report annuale devono essere riportati i quantitativi di materie prime e sostanze utilizzate nel ciclo produttivo, suddivise per tipologia, compresi gli inchiostri utilizzati per la fase di smaltatura.**

E2 – SCARICHI IDRICI

Aspetti generali

Per Cerdomus srl la risorsa idrica è indispensabile per le seguenti fasi del ciclo produttivo: macinazione impasto, macinazione smalti, nella correzione delle densità dei semilavorati presenti nelle smalterie e per le fasi di lavaggio nei reparti sopra citati.

Le acque di lavaggio dei reparti macinazione impasto, macinazione smalti e smalterie vengono recuperate ed inviate al depuratore interno, nel quale vengono sottoposte ad un trattamento di tipo chimico-fisico.

L'acqua depurata viene poi riutilizzata per la macinazione impasto e per eventuali lavaggi di reparto, l'acqua di lavaggio ulteriormente recuperata ed inviata al depuratore per un successivo riciclaggio.

Non vi sono quindi scarichi idrici industriali ed inoltre vengono recuperate anche le acque meteoriche, riutilizzate nella fase di macinazione impasto e per eventuali lavaggi di reparto.

Relativamente agli scarichi idrici di tipo domestico, l'Azienda è titolare di un punto di scarico in acque superficiali per il quale è tenuta a garantire nel tempo il corretto stato di conservazione, manutenzione e funzionamento degli impianti nonché all'allaccio alla pubblica fognatura non appena disponibile.

Dalla documentazione presentata con la comunicazione di modifica oggetto del presente provvedimento, si evince la presenza in prossimità dell'installazione IPPC della pubblica fognatura separata, tant'è che si realizzerà un nuovo scarico in pubblica fognatura di acque meteoriche bianche derivanti dal fabbricato di Cerdomus srl in via Emilia Ponente 1000, Comune di Castel bolognese; si prende atto del nulla osta rilasciato dal gestore della pubblica fognatura, Hera spa, in cui sono riportate le relative prescrizioni di carattere costruttivo e tecnico.

Limiti

Lo scarico delle **acque reflue domestiche in acque superficiali**, di potenzialità superiore ai 50 AE deve rispettare, per i parametri previsti, i valori limite di emissione della Tabella D della DGR1053/03. Nello specifico:

Parametro	Valore limite di emissione
Solidi Sospesi totali	≤ 80 mg/l
BOD ₅ (come O ₂)	≤ 40 mg/l
COD (come O ₂)	≤ 160 mg/l
Azoto ammoniacale	≤ 25 mg/l
Grassi e oli animali/vegetali	≤ 20 mg/l

Prescrizioni

1. In considerazione della presenza in prossimità dell'installazione IPPC oggetto del presente provvedimento, della rete di pubblica fognatura separata, **entro 3 mesi** dal rilascio del presente provvedimento, deve essere presentato uno studio di fattibilità per il collegamento delle acque domestiche alla pubblica fognatura nera.
2. Al fine di evitare in casi di emergenza (sversamenti accidentali, incendi, ecc.) un potenziale scarico inquinante (es. acque di spegnimento) in rete fognaria pubblica, la ditta dovrà prevedere, negli ultimi pozzetti della rete fognaria bianca l'installazione/adozione di un sistema di intercettazione e chiusura dello scarico (saracinesca, pallone pneumatico, sacchi di sabbia, ecc.). Detti pozzetti dovranno essere individuati con colorazione indelebile. La scelta che la ditta intende perseguire dovrà essere inserita nella procedura di emergenza, riportante anche le modalità di intervento e la collocazione del materiale. I pozzetti individuati dovranno essere riportati in un elaborato grafico.

3. Deve essere prevista una procedura in cui siano ben individuate le casistiche in cui attivare il sistema di emergenza sopra descritto, che riporti anche l'elenco delle attrezzature necessarie e le modalità di attivazione. Tale procedura, da elaborare contestualmente alla realizzazione del nuovo allacciamento alla rete fognaria pubblica bianca, deve essere tenuta a disposizione degli organi di controllo.
4. Gli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche, quali pozzetti degrassatori, fosse Imhoff e filtro anaerobico, al fine di assicurarne un corretto funzionamento, devono essere **puliti da ditte autorizzate almeno una volta all'anno**; la documentazione attestante le attività di pulizia deve essere tenuta a disposizione degli organi di controllo.

Per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo si rimanda a quanto riportato alla Sezione F.

E3 – APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico avviene da tre pozzi (due per le acque di processo e uno per uso antincendio), dall'acquedotto civile e dal sistema di recupero delle acque reflue industriali e delle acque meteoriche di prima pioggia, dopo opportuno trattamento in impianto di depurazione.

L'esteso ricorso al riciclo delle acque nel ciclo produttivo fa sì che per l'azienda non ci siano scarichi di acque reflue industriali.

Per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo si rimanda a quanto riportato alla Sezione F.

E4 – Rifiuti prodotti

Aspetti e indicazioni generali

I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.

E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (aree scoperte) purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità.

Come dichiarato dal gestore in sede di visita ispettiva 2019, per la gestione del deposito temporaneo viene seguito il criterio temporale.

Prescrizioni

Per tutte le tipologie di rifiuti prodotti, in attesa del conferimento a terzi per le opportune operazioni di recupero/smaltimento secondo quanto previsto dalla parte quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i., è consentito il deposito temporaneo nelle preposte aree individuate nel sito, purché attuato in conformità a quanto previsto dall'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. ovvero nelle procedure gestionali individuate dalle MTD. In particolare, tale deposito temporaneo non dovrà generare in alcun modo contaminazioni delle acque e del suolo; a tal fine dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti al di fuori dei preposti contenitori e tutte le aree esterne di deposito devono essere pavimentate, perimetrate e identificate con apposita cartellonistica/segnaletica/identificazione dei rifiuti depositati (apposizione dei codici ERR).

La ditta, che ha indicato come criterio di gestione del deposito temporaneo quello temporale, deve comunicarne ogni eventuale cambiamento.

Per i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) stoccati in fusti o taniche, le preposte aree pavimentate di deposito dovranno altresì essere dotate di idonei sistemi di drenaggio ovvero bacini di contenimento adeguatamente dimensionati.

Le operazioni di deposito e movimentazione dei rifiuti devono prevenire e minimizzare la formazione di emissioni diffuse in atmosfera.

Per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo si rimanda a quanto riportato alla Sezione F.

E5 – MATRICE RUMORE

Prescrizioni

1. Come riportato anche nel rapporto di visita ispettiva 2019 (PG/2019/44690 del 20/03/2019, entro il 31/12/2019 deve essere effettuato il monitoraggio acustico come previsto dal DPR 16/03/1998.
2. Gli esiti delle misurazioni/elaborazioni effettuate dovranno essere comunicati, fornendo copia conforme della documentazione all'ARPAE SAC, ARPAE ST e al Comune di competenza anche attraverso il Report annuale.

3. Dovrà essere data comunicazione ad ARPAE SAC ed ST almeno **15 giorni** prima dell'inizio di ogni rilevazione strumentale.
4. Nel caso di installazione di nuove sorgenti significative di rumore dovrà essere effettuata un'indagine previsionale dell'impatto acustico dato dalla nuova situazione ai sensi e nei modi previsti della DGR n. 673/04 o altra norma tecnica equivalente riconosciuta da Enti accreditati (UNI; EN;ISO), al fine della verifica del rispetto dei limiti previsti dalla vigente normativa e dal Piano di classificazione acustica vigente a livello comunale; tale relazione dovrà essere inviata all'ARPAE SAC, ARPAE ST e al Comune di competenza.
5. Nel caso di modifiche alle sorgenti sonore deve essere aggiornata la seguente documentazione:
 - documentazione di impatto acustico (Allegato 6 della modulistica AIA) con la caratterizzazione delle sorgenti sonore come da norma tecnica;
 - planimetria con le sorgenti di rumore (Allegato 3C della modulistica AIA) con l'esatta collocazione di tutte le sorgenti sonore e la planimetria indicante i percorsi dei muletti e dei mezzi pesanti, prodotti in scala adeguata.

Per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo si rimanda a quanto riportato alla Sezione F.

E6 – MATERIE PRIME, ACCESSORIE E DI SERVIZIO/AUSILIARIE

Non si indicano limiti specifici, ma si riportano le seguenti raccomandazioni.

La scelta tra le materie utilizzate nel ciclo produttivo, dovrà privilegiare i prodotti che forniscono maggiori garanzie dal punto di vista delle emissioni odorigene e comunque meno impattanti (come ad esempio inchiostri a base eteri o glicoli).

Allegato 3

F) SEZIONE PIANO DI MONITORAGGIO DELL'IMPIANTO

F1) Finalità del monitoraggio

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la conoscenza del consumo di risorse e degli impatti ambientali dell'azienda inserita nel contesto territoriale in cui opera;
- definire interventi di miglioramento delle prestazioni ambientali dell'impianto;
- implementazione di procedure di carattere gestionale per rispondere alle esigenze di controllo e conoscenza degli impatti.

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

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

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

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

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

Il gestore deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli eventualmente previsti, in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse.

È inoltre tenuto alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE ST in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato. I rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere firmati dal responsabile dell'impianto o da ditta da esso incaricata; i rapporti andranno conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo.

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

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale previsto al paragrafo D2.3) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

Nel caso in oggetto, trattandosi di produzione prodotti ceramici, in merito ai contenuti del report annuale come previsto al paragrafo D2.3), si rimanda alla DGR 152/2008 con cui la Regione Emilia Romagna ha approvato il sistema di reporting per il settore della fabbricazione di piastrelle ceramiche, di cui alla categoria IPPC 3.5, per cui il gestore è tenuto alla redazione del report seguendo i moduli e le norme contenuti nella stessa DGR. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni, e qualsiasi altra operazione inerente il controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.

F2) MATRICE ARIA

Il Piano di Monitoraggio aziendale per la matrice aria, prevede:

1. le seguenti attività di autocontrollo sulle emissioni convogliate:

Emissione	Parametro	Limite	Frequenza
E1-E2-E3 essiccatoi linee smalteria 206-205-204, reparto MONO 2	polveri	5 mg/Nm ³	annuale
	Pb	0,5 mg/Nm ³	biennale
	Fluoro	5 mg/Nm ³	biennale
	NOx	200 mg/Nm ³	biennale
	SOx	500 mg/Nm ³	biennale
	CO	100 mg/Nm ³	biennale
E4 essiccatoio linea smalteria G01, reparto Granital	polveri	5 mg/Nm ³	annuale
	Pb	0,5 mg/Nm ³	biennale

	Fluoro	5 mg/Nm ³	biennale
	NOx	200 mg/Nm ³	biennale
	SOx	500 mg/Nm ³	biennale
	CO	100 mg/Nm ³	biennale
E5-E6 essiccatoi linee smalteria G02-G03, reparto Granital	Polveri	5 mg/Nm ³	annuale
	Pb	0,5 mg/Nm ³	biennale
	Fluoro	5 mg/Nm ³	biennale
	NOx	200 mg/Nm ³	biennale
	SOx	500 mg/Nm ³	biennale
	CO	100 mg/Nm ³	biennale
E7 essiccatoio linea smalteria G04, reparto Granital	Polveri	5 mg/Nm ³	annuale
	NOx	200 mg/Nm ³	biennale
	SOx	500 mg/Nm ³	biennale
	Pb	0,5 mg/Nm ³	biennale
	Fluoro	5 mg/Nm ³	biennale
	CO	100 mg/Nm ³	biennale
E19 – Aspirazione presse mono 2	Polveri	30 mg/Nm ³	Semestrale
E21* – macinazione impasti ATM1 (*) attualmente il punto di emissione è disattivato, quindi non soggetto all'attività di monitoraggio	Polveri	30 mg/Nm ³	Semestrale
E22** – forni di cottura (**) attualmente il punto di emissione è disattivato, quindi non soggetto all'attività di monitoraggio; in caso di riattivazione procedere come da prescrizione n. 3 riportata al paragrafo E1 precedente	Polveri	5 mg/Nm ³	Trimestrale
	NOx	200 mg/Nm ³	Annuale (con controllo della temperatura dei forni)
	SOx	500 mg/Nm ³	Annuale
	Piombo	0,5 mg/Nm ³	Annuale
	Fluoro	5 mg/Nm ³	quindicinale da febbraio a luglio e Mensile da agosto a gennaio
	COT	50 mg/Nm ³ di cui formaldeide 20 mg/Nm ³	Semestrale
E23 – Atomizzatore mono/gres	Polveri	20 mg/Nm ³	Trimestrale
	Piombo	0,3 mg/Nm ³	Annuale
	Fluoro	3 mg/Nm ³	quindicinale da febbraio a luglio e Mensile da agosto a gennaio
	SOx	35 mg/Nm ³	Annuale
	NOx	350 mg/Nm ³	Annuale
E24 – Macinazione impasti ATM1	Polveri	30 mg/Nm ³	Semestrale
E27 – smaltatrici mono/gres	Polveri	10 mg/Nm ³	Semestrale
E29 – scalpellatura linea smaltatrici	Polveri	30 mg/Nm ³	Semestrale
E30* – atomizzatore ATM 40 gres (*) attualmente il punto di emissione è disattivato, quindi non soggetto all'attività di monitoraggio	Polveri	30 mg/Nm ³	Trimestrale
	Piombo	0,3 mg/Nm ³	Annuale
	Fluoro	3 mg/Nm ³	quindicinale da febbraio a luglio e Mensile da agosto a gennaio
	NOx	350 mg/Nm ³	annuale
	SOx	35 mg/Nm ³	annuale
E32 – macinazione gres	Polveri	5 mg/Nm ³	Semestrale
E33 – presse gres	Polveri	5 mg/Nm ³	Semestrale
E34 – Supero presse gres	Polveri	20 mg/Nm ³	Semestrale
E35 – Forni gres	Polveri	5 mg/Nm ³	trimestrale
	NOx	200 mg/Nm ³	Annuale (con controllo della temperatura dei forni)
	SOx	500 mg/Nm ³	Annuale
	Piombo	0,5 mg/Nm ³	Annuale
	Fluoro	5 mg/Nm ³	quindicinale da febbraio a luglio e Mensile da agosto a gennaio
	COT	50 mg/Nm ³ di cui formaldeide 20 mg/Nm ³	semestrale
E37 – smaltatrici gres	Polveri	10 mg/Nm ³	Semestrale
E38 – macinazione smalti	Polveri	10 mg/Nm ³	Semestrale
E40 – silos atomizzato	Poveri	10 mg/Nm ³	Semestrale
E42 – supero presse Granital e Mono 2	Polveri	20 mg/Nm ³	Semestrale

2. Deve essere effettuato con frequenza **quindicinale** il controllo della calce libera presente nella calce esausta derivante dal sistema di abbattimento del Fluoro, nei mesi da febbraio a luglio compresi, mentre nei mesi restanti tale controllo è mensile.
3. Verifica e registrazione **giornaliera** dei valori rilevati dai pressostati differenziali e verifica di conformità a quanto previsto dall'intervallo del ΔP .
4. Verifica **giornaliera** dei valori rilevati dalle sonde tribolettrecche installate sui punti di emissione E22**, E23, E30* ed E35.

In caso di anomalia dell'impianto di depurazione dei forni di cottura (E22), è prevista una manutenzione preventiva di tutti gli apparati del depuratore (controllo giornaliero delle depressioni di esercizio, misurazione in continuo delle depressioni) ed il controllo ravvicinato degli inquinanti (quindicinale), funzionamento delle ventole di aspirazione comprendenti il numero di giri e le vibrazioni dei cuscinetti atte a garantire il buon funzionamento di tutti gli apparati di depurazione. La manutenzione porterà ad avere la possibilità di parzializzare il filtro e di convogliare i fumi nella parte non utilizzata.

(*) attualmente i punti di emissione E21 ed E30 non sono attivi

(**) attualmente il punto di emissione E22 è disattivato, quindi non soggetto all'attività di monitoraggio; in caso di riattivazione procedere come da prescrizione n. 3 e 4 riportate al paragrafo E1 precedente

Modalità Operative

L'impresa esercente l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

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

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1.

Le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

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

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

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

Accessibilità dei punti di prelievo

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che 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. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

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

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

Criteri di monitoraggio delle emissioni e valutazione dei limiti

In riferimento alle modalità del monitoraggio delle emissioni , il gestore deve attenersi a quanto indicato nel D.Lgs 152/06 e smi – Parte quinta – Allegato VI (aggiornato da D.L. 183 del 15/11/2017).

Ai fini di una corretta interpretazione dei dati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui o con metodi continui automatici devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto, atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento (ad esempio: produzione di vapore, carico generato, assorbimento elettrico dei filtri di captazione, ecc.).

In caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media dei valori analitici di almeno tre campioni consecutivi che siano effettuati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione e che siano rappresentativi di almeno un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.

Nel caso in cui i metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione prevedano, per specifiche sostanze, un periodo minimo di campionamento superiore alle tre ore, è possibile utilizzare un unico campione ai fini della valutazione della conformità delle emissioni ai valori limite.

L'autorizzazione può stabilire che, per ciascun prelievo, sia effettuato un numero di campioni o sia individuata una sequenza temporale differente rispetto a quanto previsto dall'Allegato VI punto 2.3) nei casi in cui, per necessità di natura analitica e per la durata e le caratteristiche del ciclo da cui deriva l'emissione, non sia possibile garantirne l'applicazione.

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

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

I dati relativi ai controlli analitici discontinui previsti nell'autorizzazione devono essere riportati dal gestore su appositi registri ai quali devono essere allegati i certificati analitici. I registri devono essere tenuti a disposizione dell'autorità competente per il controllo.

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

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se **nessuno** dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione. **La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.**

Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nell'elenco allegato; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE ST. Inoltre nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA.

METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO E ANALISI DI EMISSIONI

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 - UNI EN 16911-1
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Gas di combustione (monossido di carbonio, ossigeno, anidride carbonica)	UNI 9968 UNI 9969 UNI EN 15058 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20mg/Nm ³)
Composti organici volatili (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)	UNI EN 13649 (in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)
Composti organici in tracce / sostanze odorigene (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)	UNI EN ISO 16017 (campionamento su fiala adsorbente di materiale adeguato ed analisi in gascromatografia-spettrometria di massa; in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento oppure doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan, ecc. posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)
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)
Acidi inorganici	ISTISAN 98/2 (estensione dell'All.2 del DM25/08/00: campionamento in soluzione acquosa ed analisi in cromatografia ionica) NIOSH 7903 (Campionamento su fiala gel di silice e analisi in cromatografia ionica)
Acido Solfidrico	UNICHIM 634 - DPR 322/71 – Analizzatori automatici a celle elettrochimiche
Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio alle emissioni	UNI EN 14181

F3) MATRICE ACQUE DI SCARICO

Metodi di campionamento e misura

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata allo scarico, deve essere reso noto dal laboratorio/sistema di misura l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte la deviazione standard (P95%) del metodo utilizzato.

Per la verifica delle caratteristiche delle emissioni autorizzate, al di là di quanto indicato nella colonna "Metodo analitico" della tabella precedente proposta dalla ditta, possono essere utilizzati metodi normati quali:

- Metodiche previste nel Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs n. 59/05",
- Manuale n. 29/2003 APAT/IRSA-CNR
- Metodi normati emessi da Enti di normazione UNI/Unichim/UNI EN, ISO, ISS (Istituto Superiore Sanità) Standard Methods for the examination of water and wastewater (APHA-AWWA-WPCF).

In relazione a quanto sopra indicato, è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata. Parimenti, la stessa valutazione deve essere fatta in ordine all'emissione di un nuovo metodo emesso dall'Ente di normazione e che non viene sempre recepito in tempo reale dai riferimenti normativi.

I metodi utilizzati alternativi e/o complementari ai metodi ufficiali devono avere un limite di rilevabilità complessivo che non ecceda il 10% del valore limite stabilito. I casi particolari con l'utilizzo di metodi con prestazioni superiori al 10% del limite devono essere preventivamente concordati con la Provincia ed ARPA. Quando viene utilizzato un metodo interno deve essere specificato il metodo ufficiale di riferimento e la modifica apportata a tale metodo.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso, oltre alle condizioni di assetto dell'impianto durante l'esecuzione del rilievo se pertinenti; qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura per il confronto con il limite stabilito.

Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento nel Piano di Monitoraggio, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova, relativi a quanto previsto nel Piano stesso, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.

Valutazione del risultato analitico

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

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

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

Accessibilità dei punti di prelievo e loro caratteristiche

Il pozzetto ufficiale di campionamento deve essere mantenuto in modo tale da garantire l'accessibilità in ogni momento e da permettere il campionamento in sicurezza nel rispetto del D.Lgs 81/2008 e s.m.i ed inoltre deve essere assicurata la presenza di idonei strumenti per la sua apertura (chiavi, paranchi, ecc).

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

F4) MATRICE RIFIUTI

Monitoraggio

Aspetto ambientale	Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Rifiuti prodotti e inviati a recupero	Controllo dei quantitativi	Mensile in generale <u>Settimanale</u> per i fanghi derivanti dalla filtropressa dell'impianto di chiarificazione dedicato alle linee di levigatura, taglio, lappatura e rettifica	Registro di carico e scarico
Rifiuti prodotti e inviati a smaltimento	Controllo dei quantitativi	Mensile	Registro di carico e scarico
Aree di deposito	Controllo dell'idoneità	Mensile	Apposito registro da mantenere a disposizione degli organi di controllo
Rifiuti prodotti (in generale)	Verifica del corretto deposito e del corretto posizionamento dei rifiuti in base al codice attribuito	Trimestrale con individuazione di eventuali interventi da attuare	

F5) RUMORE

Monitoraggio

1. Prevedere nell'ambito delle **attività di manutenzione**, interventi a **cadenza Semestrale** rivolti agli impianti esterni, affinché mantengano inalterata la massima efficienza e non vengano riscontrati livelli sonori maggiori dovuti al malfunzionamento; gli interventi programmati e pianificati devono essere annotati su apposito registro da tenere a disposizione dell'autorità di controllo.
2. Provvedere ad una **verifica Triennale di tutte le sorgenti esterne mediante sopralluogo** per verificarne il corretto funzionamento; nel caso le sorgenti sonore monitorate abbiano subito modifiche acustiche sostanziali dovranno essere nuovamente caratterizzate acusticamente con rilievo orientato alla sorgente. L'esito del sopralluogo dovrà essere inserito nel Report annuale.
3. Deve essere svolta una **verifica Triennale mediante rilevazione strumentale** dei limiti di immissione sonora ai ricettori e al contorno dello stabilimento da riportare nel Report annuale. Le modalità di rilevamento e misurazione da adottare sono quelle previste dal DPR 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e misurazione dell'inquinamento acustico". I rilievi della verifica acustica dovranno essere confrontati con i valori limite di classe acustica indicati nella classificazione acustica del Comune di Castel Bolognese e con i valori limite di immissione differenziale (la verifica del differenziale potrà essere desunta dai rilievi eseguiti esternamente al ricettore).

F6) PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Prelievi

La ditta deve provvedere al monitoraggio **mensile** del prelievo idrico da pozzi.

Scarichi

Sullo scarico idrico di tipo domestico deve essere effettuato con frequenza almeno **annuale** un controllo delle acque di scarico per la verifica del rispetto dei limiti previsti dalla Tabella D della DGR 1053/2003.

F7) INDICATORI DI PERFORMANCE

La ditta deve identificare indicatori prestazionali dell'impianto. Tali indicatori dovranno essere annualmente monitorati e riportati nel report annuale raffrontati con i valori degli stessi indicatori di almeno 3 anni precedenti, in modo da verificarne l'andamento prestazionale.

Eventuali scostamenti ritenuti significativi dovranno essere esaminati e giustificati all'interno di una specifica relazione da allegare al report annuale.

F8) INDICAZIONI GESTIONALI

Relativamente alle attività di campionamento ed analisi correlate alla presente AIA, il gestore deve verificare preventivamente le capacità e le dotazioni dei laboratori ai quali intende affidare le attività di cui sopra al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni specifiche inerenti al monitoraggio ambientale e al monitoraggio e controllo dell'impianto. Si dovranno privilegiare i laboratorio di analisi accreditati.

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

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

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

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera, anche migliorando il rendimento dei dispositivi di depurazione.

Allegato 4

G) AUTOCONTROLLI, CONTROLLI PROGRAMMATI E LORO COSTO

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

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

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

La periodicità riportata è definita dalla Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018, avente ad oggetto: "Piano regionale di ispezione per installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive", seguendo i principi e le modalità in essa contenuti.

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

Le spese previste occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'organo di vigilanza (ARPAE) previste nel Piano di controllo degli impianti sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso. Il corrispettivo economico relativo al piano di controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente ed il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE, secondo le modalità dalla stessa comunicate.

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