

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-3485 del 18/07/2019
Oggetto	Ditta CERAMICHE CAESAR S.p.A., Via Canaletto n. 49, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-3581 del 18/07/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciotto LUGLIO 2019 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **CERAMICHE CAESAR S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA CANALETTO n. 49 A FIORANO MODENESE (MO) (RIF. INT. N. 24/ 00179660360).

AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

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

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

richiamate altresì:

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

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;

premessi che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (art. 5 comma 1 lettera *1-ter.2* del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) esistono i seguenti riferimenti:

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

richiamata la **Determinazione n. 105 del 23/07/2014** di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta CERAMICHE CAESAR S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 49 a Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la Determinazione 95 del 09/10/2014, la Determinazione n. 97 del 15/10/2014, la Determinazione n. 94 del 26/06/2015, la Determinazione n. 5227 del 23/12/2016, la Determinazione n. 241 del 17/01/2018, la Determinazione n. 748 del 12/02/2018, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 1783 del 12/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 e la Determinazione n. 5803 del 09/11/2018 di modifica non sostanziale dell’AIA sopra richiamata;

richiamati il provvedimento di nulla osta prot. n. 13243 del 18/07/2016, relativo a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l’aggiornamento dell’AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 10/06/2019 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 91120 del 10/06/2019, con la quale il gestore comunica l’intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

- I. **accorpamento al sito in oggetto dell’are confinante ex Minerva**, già di proprietà dell’Azienda, fino ad oggi autorizzata mediante Autorizzazione Unica Ambientale, ma ora priva di impianti industriali ed utilizzata per il deposito di prodotto finito;

II. **modifica** della tipologia di maniche del filtro a tessuto a servizio dell'emissione in atmosfera **F14**, con contestuale **smantellamento** dello scambiatore di calore a servizio del filtro stesso, collegato all'emissione **E22**;

III. **sostituzione del filtro** a servizio del punto di emissione in atmosfera **F7** con un impianto con caratteristiche similari;

dato atto che il 07/06/2019 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione”;

visto il contributo tecnico fornito dal Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Sud Maranello-Pavullo col prot. n. 104905 del 03/07/2019;

reso noto che le valutazioni effettuate nel corso dell'istruttoria sono riportate nella sezione C3 dell'Allegato I al presente provvedimento e ritenuto, alla luce di tali valutazioni, che le modifiche proposte si configurino come **non sostanziali**;

ritenendo opportuno procedere al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo, per motivi di chiarezza dello stesso, alla luce delle modifiche comunicate;

dato atto che la Deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018 citata in premessa conferma per l'installazione in oggetto una **periodicità triennale** per le visite ispettive programmate ai sensi dell'AIA nel triennio 2019-2021, in analogia con quanto già previsto nella sezione D3.1 dell'Allegato I all'AIA;

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate ed aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata a Ceramiche Caesar S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 49 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti

ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sita presso la sede legale del gestore;

- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **598 t/giorno** di prodotto cotto;
2. il presente provvedimento **revoca e sostituisce** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	NOTE
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n° 105 del 23/07/2014	Rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n° 95 del 09/10/2014	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n° 97 del 15/10/2014	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Nulla osta prot. n° 13243 del 18/07/2016	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5227 del 23/12/2016	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 241 del 17/01/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 748 del 12/02/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 1617 del 04/04/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 1783 del 12/04/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5123 del 05/10/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5803 del 09/11/2018	Modifica non sostanziale AIA
aria	Provincia di Modena	Determinazione n° 159 del 22/04/2014	Autorizzazione Unica Ambientale (sito ex Minerva)

3. gli allegati I e II alla presente AIA “Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale” e “Iscrizione al 'Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti' ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n.186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 22/09/2026 (a condizione che il gestore mantenga la certificazione ISO 14001** di cui è attualmente in possesso, diversamente l'autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 22/09/2024**). A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

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

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I (“Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale”) e nella Sezione C dell'Allegato II (“Iscrizione al ‘Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti’ ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2016”);
- b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione” dell'Allegato I alla presente;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Caesar S.p.A. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;

- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **FIO023** AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM..

IL TECNICO ESPERTO P.O. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

**ALLEGATO I – aggiornamento AIA a seguito di
modifica non sostanziale**

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta CERAMICHE CAESAR S.p.A.

- Rif. int. n. 24/00179660360
- sede legale ed installazione in comune di Fiorano Modenese (Mo), Via Canaletto n. 49
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione in oggetto è entrata in funzione nel 1988, subentrando ad un'analogia realtà produttiva esistente; il sito copre una superficie totale di 107.058 m², di cui 54.874 m² coperti, 43.784 m² scoperti impermeabilizzati e 8.400 m² a verde; l'area di competenza del **sito ex Minerva** occupa una superficie complessiva di 53.542 m², dei quali 17.661 m² coperti, 32.166 m² scoperti impermeabilizzati e 3.715 m² a verde. Di conseguenza, nell'**assetto proposto con la modifica di giugno 2019** la superficie complessiva del sito ammonta a 160.660 m², dei quali 72.535 m² coperti, 75.950 m² scoperti impermeabilizzati e 12.115 m² a verde.

La capacità produttiva massima di prodotto cotto si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (§ 3.5, All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

A seguito dell'accorpamento del sito ex Minerva, lo stabilimento confina:

- a nord con un piccolo autodromo e aree verdi, oltre le quali si trova la Strada Pedemontana,
- ad est con Via Canaletto, oltre la quale è presente lo stabilimento ceramico Florim S.p.A.,
- a sud con lo stabilimento di Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A.,
- ad ovest con altre attività produttive.

L'area si colloca nella zona industriale tra gli abitati di Spezzano e Ubersetto ed è collegata a questi e alle principali arterie stradali (S.S. "Giardini" e "Pedemontana") per mezzo della Strada Comunale Canaletto.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni, mediamente per 47 settimane/anno.

Lo stabilimento in oggetto è in possesso della certificazione ambientale ai sensi della norma **UNI EN ISO 14001**, rilasciata da DNV GL Business Assurance Italia S.r.l. con certificato n.100397-2011, in corso di validità.

Lo stabilimento ha ottenuto dalla Provincia di Modena l'Autorizzazione Integrata Ambientale con la Determinazione n. 550 del 05/06/2006, che consentiva la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di piastrelle di gres porcellanato per una capacità massima pari a 426 t/giorno; tale provvedimento è stato modificato con la Determinazione n. 312 del 19/04/2007 e la Determinazione n. 236 del 15/05/2008.

A seguito di modifica sostanziale, l'AIA è stata aggiornata con la Determinazione n. 425 del 22/09/2008, che consentiva la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di piastrelle ceramiche per una capacità massima di 598 t/giorno; tale provvedimento è stato modificato con la Determinazione n. 83 del 02/03/2009, la Determinazione n. 128 del 31/03/2009, la Determinazione n. 165 del 27/04/2011, la Determinazione n. 214 del 14/06/2012, la Determinazione n. 263 del 30/07/2012, la Determinazione n. 416 del 15/11/2012, la Determinazione n. 110 del 15/03/2013 e la Determinazione n. 46 del 24/04/2013.

L'AIA è stata poi rinnovata con la Determinazione n. 105 del 23/07/2014, successivamente modificata con la Determinazione 95 del 09/10/2014, la Determinazione n. 97 del 15/10/2014, la Determinazione n. 94 del 26/06/2015, la Determinazione n. 5227 del 23/12/2016, la Determinazione n. 241 del 17/01/2018, la Determinazione n. 748 del 12/02/2018, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 1783 del 12/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 e la Determinazione n. 5803 del 09/11/2018.

In data 10/06/2019 la Ditta ha comunicato l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

I. accorpamento al sito in oggetto dell'area confinante ex Minerva, già di proprietà dell'Azienda ma gestita fino ad oggi come divisione produttiva a sé stante (pezzi speciali e levigatura, anche conto terzi), autorizzata mediante Autorizzazione Unica Ambientale. Il gestore precisa che l'attività produttiva ivi svolta è cessata il 31/01/2019 e attualmente l'area è priva di impianti industriali e verrà destinata a deposito di prodotto finito (sia al coperto, sia in area cortiliva).

L'area comprende:

- i fabbricati D13 e D15, nei quali verrà effettuata attività di deposito e movimentazione di prodotto finito (mediante carrelli elevatori), con annessi uffici, spogliatoi e servizi igienici;
- l'area cortiliva impermeabilizzata, sulla quale viene già effettuato il deposito di prodotto finito in continuità con l'area già in uso a Ceramiche Caesar.

L'area è confinante e in continuità con quelle già in AIA, senza alcuna barriera;

- II. **modifica** della tipologia di maniche del filtro a tessuto a servizio dell'emissione in atmosfera **F14**. Nel contempo, verrà **smantellato** lo scambiatore di calore a servizio del filtro stesso, ormai obsoleto e poco funzionale, con la relativa emissione in atmosfera **E22**;
- III. **sostituzione del filtro** a servizio del punto di emissione in atmosfera **F7** con un impianto avente caratteristiche similari e la stessa portata.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 07/06/2019.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Inquadramento territoriale

L'area sulla quale sorge l'installazione si trova nella zona industriale del comune di Fiorano Modenese, tra gli abitati di Spezzano e Ubersetto, ed è collegata a questi e alle principali arterie stradali (strada statale Giardini e Pedemontana) per mezzo della Strada Comunale Canaletto.

Il sito si trova nella fascia pedecollinare, che presenta le criticità note per l'elevata concentrazione di attività che vi sono insediate; è al di fuori di zone sottoposte a vincoli specifici, individuati dagli strumenti di pianificazione territoriale.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

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

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

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

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

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 m), la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 25% (circa il 30% in autunno/inverno e il 15% in primavera/estate); la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte). Dal dato di vento misurato dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 m, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 m), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

Nel periodo 2001-2013, le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1.051 mm di pioggia). Nel 2013 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, febbraio, marzo, aprile e ottobre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati luglio, agosto e dicembre. La precipitazione media climatologia (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Fiorano, risulta di 806 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazioni nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2013 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel comune di Vignola) è risultata di 13,5 °C, contro un valore di 13,7 °C riferito al periodo 2001-2013 e ad una media climatologia (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Fiorano, di 14 °C. Nel 2013 è stata registrata una temperatura massima di 38,8 °C e una minima di -5,0 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM10 è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

Il 2013 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico: infatti, i primi mesi dell'anno sono stati molto piovosi, condizione che ha favorito un minor accumulo di polveri in atmosfera. Nonostante questo, il valore limite giornaliero (35 giorni in un anno) è stato superato in tutto il territorio, a parte la stazione di fondo urbano di Sassuolo; nella stazione fissa della rete di monitoraggio della qualità dell'aria presente nel comune di Fiorano Modenese (San Francesco) nel 2013 sono stati registrati 52 giorni di superamento.

La media annua di PM10, invece, è risultata ovunque inferiore al limite di 40 µg/m³. Se si confrontano i dati con l'anno 2012, il calo registrato sui superamenti è stato mediamente del 42% e del 19% sulla media annua.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale, a partire dal 2006, si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali nel 2013 sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Provinciale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (44 µg/m³) nel comune di Modena e San Francesco (45 µg/m³) nel comune di Fiorano Modenese.

Dal 23/10 al 21/11/2012 è stata eseguita una campagna di monitoraggio mediante mezzo mobile per la misura dei principali inquinanti atmosferici, posizionato in Piazza Matteotti, ovvero in una zona di tipo residenziale/commerciale dove la sorgente principale di inquinamento atmosferico è identificabile nel transito veicolare. La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il non rispetto del numero di superamenti di PM10; le medie annuali di PM10 sono state invece stimate inferiori ai rispettivi valori limite. Anche per il biossido di azoto, nell'area in esame, non sono stati stimati possibili superamenti dei limiti normativi.

Queste criticità sono state evidenziate nelle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, che classificano il comune di Fiorano Modenese come area di superamento per i PM10.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (D.L. n. 155 del 13/05/2010). I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento al valore limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti

di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Idrografia di superficie

I corsi d'acqua principali che caratterizzano il territorio in esame sono il torrente Fossa di Spezzano e il torrente Grizzaga.

Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, a valle di Magreta, in località Colombarone. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 3-4 m rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 m. Nella sinistra idrografica del Fossa di Spezzano confluisce anche il Rio del Petrolio, che scorre all'interno della riserva delle Salse di Nirano.

Il torrente Grizzaga, invece, nasce nelle prime colline sopra il centro urbano di Maranello, attraversa l'abitato di Montale per poi confluire nel torrente Tiepido, affluente di sinistra del fiume Panaro, in località Fossalta, nella zona est del comune di Modena. Durante il periodo estivo risulta frequentemente in secca; lungo il suo corso riceve numerosi scarichi civili e produttivi, che ne determinano un costante scadimento qualitativo delle acque.

In relazione alla qualità del reticolo idrografico superficiale, le acque del torrente Fossa di Spezzano risentono della forte pressione antropica esercitata nel contesto territoriale che attraversa (valori medi di Escherichia Coli superiori a 10.000 U.F.C.); essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, oltre che del depuratore di Sassuolo-Fiorano, di potenzialità pari a 80.000 A.E., presenta costantemente una qualità ecologico-ambientale sufficiente.

Anche il torrente Grizzaga presenta un livello qualitativo scarso, sia per i carichi inquinanti puntuali e diffusi in esso veicolati, sia per le condizioni ideologiche che non ne consentono una adeguata autodepurazione.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

Dal punto di vista geomorfologico, l'area è situata nell'alta pianura modenese ed è compresa nel settore delle conoidi alluvionali pedemontane, formate dai depositi dei corsi d'acqua minori che scendono dall'Appennino (in particolare torrente Fossa di Spezzano e torrente Grizzaga), al loro sbocco in pianura. Gli apparati delle conoidi minori, formate da questi e altri corsi d'acqua lungo il margine appenninico, in questa area si congiungono tra loro, formando un sistema complesso e composito costituito da alternanze di depositi sabbioso-limosi con sottili livelli ghiaiosi e con depositi a grana fine.

Dal punto di vista litologico, in superficie affiorano depositi di piana alluvionale prevalentemente sabbioso-limosi, con lenti di ghiaia.

Dal punto di vista dell'inquadramento idrogeologico, i livelli ghiaiosi nel sottosuolo sono numerosi; attualmente quelli più superficiali risultano asciutti o con acqua solo in alcuni periodi dell'anno, corrispondenti alle stagioni più piovose. I vecchi pozzi domestici con struttura a camicia, messi in opera dagli agricoltori per il prelievo d'acqua dalle falde poste tra 25 e 30 m dal p.c. ed utilizzati a scopo domestico, irriguo e/o per l'abbeveraggio del bestiame, sono per la maggior parte esauriti e/o inutilizzabili.

A maggiore profondità, tra 40 e 80 m, sono presenti due livelli ghiaiosi, ciascuno dei quali contiene un acquifero con scarsa potenzialità produttiva, anche a seguito di un sovrautilizzo da parte dei pozzi presenti nella zona.

Tra 80 e 90 m di profondità dal p.c. è presente all'interno di un livello stratigrafico ghiaioso-sabbioso un acquifero con una potenzialità produttiva superiore a quelle precedenti.

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area oggetto d'indagine risulta tra 90 e 100 m s.l.m., con valori di soggiacenza tra -25 e -30 m dal piano campagna.

Dalla carta della vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale della Provincia di Modena, il territorio in oggetto risulta avere un grado di vulnerabilità intrinseco "alto".

Per quanto attiene la qualità delle acque sotterranee, l'influenza dovuta alla connessione idraulica dell'acquifero con acque provenienti dal fiume Secchia ad elevato contenuto salino induce in queste acque elevati valori di conducibilità (1.000-1.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$) e durezza (50-55°F).

Medio-alte risultano anche le concentrazioni di solfati (100-110 mg/l) e cloruri (70-80 mg/l).

Assente o in concentrazioni prossime al limite di rilevabilità risultano il ferro e il manganese (<20 mg/l).

I nitrati sono invece presenti con valori compresi tra 30 e 50 mg/l, mentre, per le caratteristiche ossido-riduttive della falda esaminata, l'ammoniaca risulta assente (< 0,5 mg/l).

Si riscontra una presenza di boro con concentrazioni che oscillano tra 300 e 400 mg/l.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza di composti organo-alogenati in concentrazioni superiori al limite normativo di 10 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Rumore

Lo stabilimento della Ditta Caesar si trova in un'area di classe V nell'ambito della classificazione acustica del territorio approvata con Delibera C.C. n. 22 del 09/03/2006 dal Comune di Fiorano Modenese.

Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come "area prevalentemente industriale", con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA per il periodo notturno. Sono inoltre vigenti i limiti di immissione differenziale, rispettivamente di 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

La ditta in esame confina in tutte le direzioni con aree di classe V, non si evidenziano perciò particolari criticità dal punto di vista acustico.

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

Ceramiche Caesar S.p.A. produce piastrelle di grès porcellanato e polveri per pressatura (atomizzato); una parte dell'atomizzato prodotto è destinato alla vendita e/o al trasferimento ad altri stabilimenti.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **598 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 330 giorni lavorati/anno (pari a **7.590.000 m²/anno** – corrispondenti a circa **197.340 t/anno**, ipotizzando un peso medio di **26 kg/m²**).

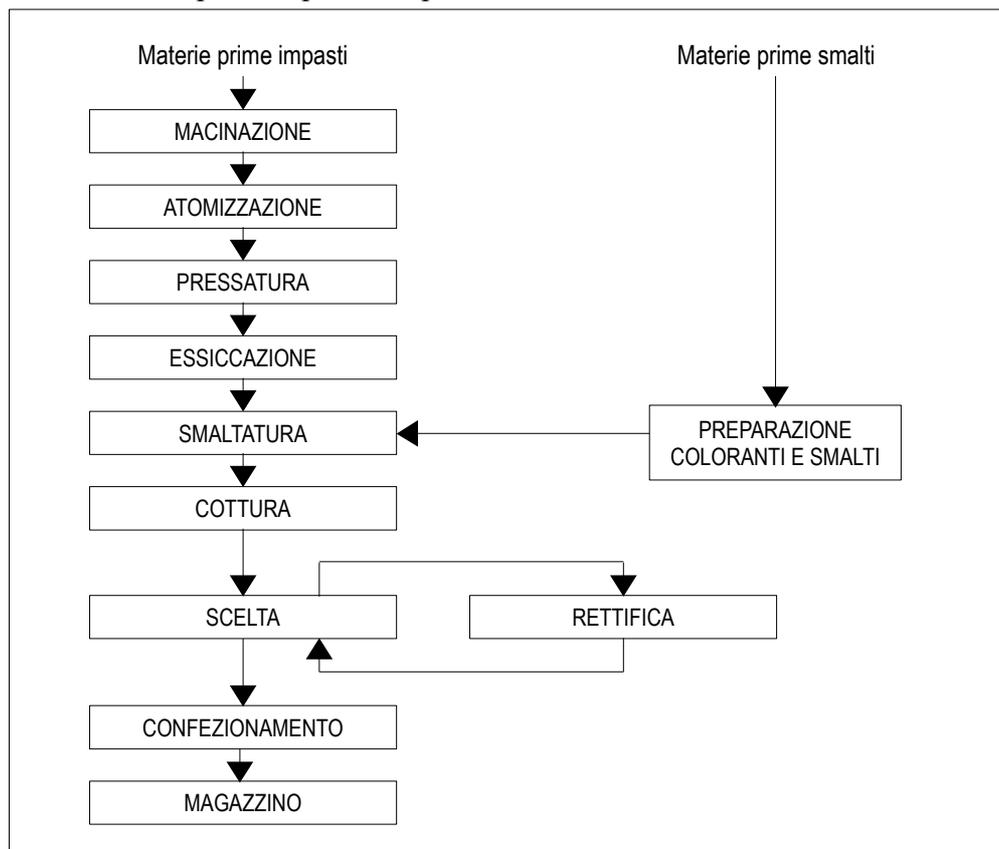
L'assetto impiantistico di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Il ciclo produttivo è articolato in una serie di operazioni ed attività che vengono svolte in maniera consecutiva; le singole fasi sono generalmente associate ad uno specifico reparto, opportunamente identificato all'interno dello stabilimento.

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

L'accorpamento del sito ex Minerva non comporta alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima e il ciclo produttivo aziendale, dal momento che gli impianti

industriali presenti nello stabilimento in questione sono stati interamente smantellati e il sito sarà utilizzato esclusivamente per il deposito di prodotto finito.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida nazionali di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa.

Arrivo e stoccaggio materie prime

Le materie prime giungono in stabilimento, tramite autotreni, da cave o da scali ferroviari e navali, e vengono stoccate in box opportunamente separati ed identificati, situati in un'area coperta dello stabilimento. Prima dell'accettazione, tutte le materie prime in entrata sono sottoposte a controlli da parte del Laboratorio Impasto, per verificare la conformità delle caratteristiche alle specifiche concordate con i fornitori.

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

Macinazione impasto

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le materie prime fino agli impianti di macinazione, in cui vengono aggiunti nelle opportune percentuali acqua, deflocculante e corpi macinanti (costituiti da sfere di allumina); la macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto di corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido ("barbottina"), caratterizzata da un'umidità del 30% circa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità da parte del Laboratorio, viene stoccata in vasche di acciaio e continuamente movimentata tramite agitatori.

Nel sito sono presenti n. 8 mulini discontinui e n. 2 mulini continui.

Atomizzazione della barbotina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbotina che, nebulizzata all'interno di una camera di essiccamento, entra in contatto in controcorrente con aria calda (circa 600 °C) e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato), con un contenuto di umidità pari al 5-6% circa.

La barbotina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata con coloranti da impasto, opportunamente dosati, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in grès porcellanato.

Le caratteristiche di colore, umidità e granulometria dell'atomizzato sono costantemente controllate dal Laboratorio Impasto.

La polvere atomizzata prodotta viene movimentata tramite nastri trasportatori e stoccata all'interno di silos opportunamente identificati, in attesa di essere utilizzata durante le fasi successive della lavorazione; una parte dell'atomizzato invece viene venduta a terzi.

Nel sito sono presenti n. 2 atomizzatori.

Pressatura

La pressatura è la fase che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda; questo avviene mediante presse idrauliche raffreddate ad aria, su cui sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico a monte delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

Nel sito sono presenti n. 7 presse.

Essiccamento

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude fino a livelli non superiori a 0,1%, al duplice scopo di irrobustire il prodotto, rendendolo adatto ad essere movimentato, e di ridurre la durata del successivo ciclo di cottura.

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi, all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda (circa 200 °C); il ciclo di essiccamento ha una durata di circa 90 minuti e al termine la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

Nel sito sono presenti n. 6 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura. L'operazione consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude di vari materiali, dotati di diverse caratteristiche estetiche: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobbio e graniglie minerali.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido delle opportune materie prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc).

La movimentazione delle piastrelle lungo le linee di smaltatura è assicurata da un sistema di avanzamento che le trasporta fino ai cestoni, che vengono poi portati allo stoccaggio dei pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

Nel sito sono presenti n. 5 mulini smalti e n. 2 tintometri (per la miscelazione e preparazione delle basi serigrafiche), n. 5 linee di smaltatura (una delle quali funziona in alternativa ad una delle altre) e n. 1 linea di smaltatura di minore lunghezza, destinata all'esecuzione di prove.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo è realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica; i prodotti vengono cotti ad una temperatura di 1.205-1.235 °C, per un tempo che varia da 40 a 70 minuti, a seconda del formato e dello spessore del materiale.

Al termine del ciclo di cottura, le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

Nel sito sono presenti n. 3 forni monostrato a rulli.

Scelta

Durante la scelta, tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e qualità; in funzione dei risultati dei controlli effettuati, vengono poi suddivise in diverse classi di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

Nel sito sono presenti n. 5 linee di scelta.

Rettifica

Una parte delle piastrelle, una volta scelte, vengono rettificate togliendo circa 5-8 mm dal perimetro tramite dischi diamantati.

Le piastrelle vengono quindi riscalte, per verificare la correttezza delle operazioni di rettifica.

Nel sito sono presenti n. 4 linee di rettifica (delle quali solo n. 3 funzionanti in contemporanea).

Confezionamento

Il materiale viene inscatolato utilizzando apparecchiature automatiche e viene posizionato su pallet; questi sono imballati con termoretraibile e successivamente trasportati con LGV e immagazzinati.

Nel sito sono presenti n. 4 pallettizzatori e n. 2 forni di termoretrazione.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito vengono stoccati in appositi parcheggi, situati all'esterno/interno dei fabbricati aziendali. Il prodotto è così pronto per essere spedito al cliente tramite autotreni.

Sono inoltre presenti nel sito e rilevanti, a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio, con funzioni di controllo della qualità delle materie prime per impasto e smalti, dei semilavorati e del prodotto finito, oltre che di progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti;
- un depuratore acque, che riceve le acque reflue derivanti dai lavaggi delle linee di smalteria, dalla macinazione, dagli atomizzatori, dai silos e dai mulini e che, tramite reazioni chimico-fisiche (controllate con polielettrolita e sostanze flocculanti) provvede a separare la componente fangosa dalla soluzione acquosa. L'acqua depurata è poi riutilizzata per ulteriori lavaggi e nel ciclo produttivo, mentre la componente fangosa è filtropressata e stoccata all'interno dello stabilimento per essere riutilizzata, dopo la miscelazione con lo scarto crudo, nella fase di macinazione;
- un ulteriore depuratore per le acque provenienti dal processo di rettifica, di tipo chimico-fisico, con completo ricircolo delle acque depurate;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte dai filtri sono recuperate nel ciclo di produzione oppure conferite a terzi per il recupero;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e la raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli

elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare fluoro, piombo e i rispettivi composti. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate al recupero e/o smaltimento;

- un impianto di cogenerazione, comprendente un motore a 4 tempi alimentato da gas metano e un gruppo elettrogeno, per l'autoproduzione di energia elettrica e il recupero del calore residuo.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'installazione in esame, sostanzialmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le operazioni produttive.

Gli inquinanti principali generati dall'attività aziendale sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV) e aldeidi.

Esistono inoltre *emissioni diffuse di natura polverulenta*, associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione); si ritiene comunque che la loro intensità sia contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

A questo proposito, nel corso del 2009 il gestore ha installato portoni rapidi ad impacchettamento a servizio dei varchi di accesso al deposito materie prime: questo intervento ha permesso di ridurre la fuoriuscita di polveri dal magazzino, consentendo al tempo stesso un agevole transito in entrata ed uscita da parte dei mezzi d'opera grazie all'utilizzo di comandi automatizzati per l'apertura e la chiusura dei portoni.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- lo stabilimento ex Minerva non presenta punti di emissione convogliata in atmosfera, fatta eccezione per il camino **N10** associato ad un **gruppo elettrogeno di emergenza**, in quanto tutti gli impianti produttivi un tempo presenti ed autorizzati con l'AUA sono stati dismessi;
- le maniche filtranti dell'impianto di abbattimento a servizio dell'emissione **F14** sono sostituite con maniche in PTFE con grammatura da 750 g/m², mantenendo inalterate tutte le altre caratteristiche del filtro;
- viene eliminata l'emissione **E22** in conseguenza dello smantellamento del relativo scambiatore di calore a servizio di F14;
- il filtro a servizio dell'emissione **F7** viene sostituito da un nuovo impianto con caratteristiche simili e stessa portata in emissione. Il nuovo filtro sarà dotato di *sonda triboelettrica* per consentire la rilevazione in continuo della concentrazione di polveri, nonché di silenziatore sul camino e di registratore elettronico di pressione differenziale.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali: le acque reflue prodotte vengono integralmente riutilizzate**, in parte all'interno dell'installazione e in parte all'esterno, previo trattamento in impianto depurazione chimico-fisico

Solo le *acque reflue domestiche* ed i *pluviali* vengono immessi in pubblica fognatura tramite n. 3 punti di scarico:

- **S1**: acque miste (comprendenti acque reflue domestiche trattate da fossa Imhoff e acque meteoriche da pluviali e piazzale) immesse nella pubblica fognatura mista di Via dell'Artigianato;

- **S2**: acque miste (comprendenti acque reflue domestiche trattate da fossa Imhoff e acque meteoriche da pluviali e piazzale) immesse nella fognatura mista di Via dell'Elettronica;
- **S3**: acque miste (comprendenti acque reflue domestiche trattate con fossa Imhoff e acque meteoriche da pluviali e piazzale) immesse nella fognatura mista di Via Canaletto.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di macinazione ad umido delle materie prime, preparazione degli smalti tramite macinazione ad umido, rettifica e lavaggio degli impianti, in particolare mulini e linee di smalteria.

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo avviene in parte da **acquedotto agroindustriale**, in parte da **acquedotto civile** e per il resto dalla falda sottostante il sito attraverso **n° 1 pozzo**, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Arpae di Modena), per un massimo annuale richiesto (in sede di domanda di rinnovo) di **15.000 m³/anno**.

Inoltre, la Ditta ritira sospensioni acquose da terzi come rifiuti.

Infine, esiste un prelievo da acquedotto civile per i servizi igienici e l'irrigazione.

L'entità dei prelievi da pozzo e da acquedotto industriale è determinata mediante specifici contatori; per i prelievi da acquedotto civile, inoltre, esistono contatori distinti per la misura dei volumi destinati ad uso industriale.

Infine, l'Azienda si è dotata di un contatore per la misura del volume delle acque di reintegro del circuito chiuso del reparto di squadratura.

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda per gli anni 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017 e 2018 (con riferimento al solo sito di Via Canaletto n.49) sono i seguenti:

PARAMETRO	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	4.544	12.327	10.255	11.011	12.578	15.000	11.852
Acque prelevate da acquedotto ad uso produttivo (m ³)	55.814	58.719	53.678	53.564	44.869	52.952	45.604
Acque reflue recuperate internamente (m ³)	49.259	58.342	68.700	76.385	77.052	61.047	62.548
Acque reflue provenienti da terzi per recupero interno (m ³)	2.584	5.587	17.262	16.245	16.863	14.354	7.727
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m ³)	11.718	11.718	14.995	16.890	16.890	16.890	13.950
Fabbisogno idrico (m³)	123.919	146.693	164.890	174.095	168.252	160.243	141.681
Acque reflue conferite a terzi per il recupero (m ³)	998	2.332	679	294	88	57	120
Consumo idrico per produrre atomizzato ceduto a terzi (m ³)	---	31	34	16	16	17	5

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, di questo bilancio sono i seguenti:

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste – originate dal raffreddamento impianti e dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione impasti e smalti – vengono integralmente riciclate, previo trattamento in depuratore chimico-fisico;
- le acque provenienti dal processo di rettifica vengono integralmente riciclate, utilizzando un ulteriore depuratore dedicato;
- le acque depurate trovano reimpiego nel lavaggio dei reparti smalteria e macinazione smalti e nella macinazione impasto.

L'esteso ricorso al riciclo delle acque reflue e l'annullamento degli scarichi idrici rappresentano un duplice vantaggio dal punto di vista ambientale: la riduzione dell'emissione di inquinanti nell'ambiente e la salvaguardia delle riserve idriche dell'area di insediamento, in quanto il riciclo permette di fare fronte ad una cospicua parte del fabbisogno idrico, che sarebbe altrimenti da coprire mediante prelievo di acque "fresche".

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- l'area ex Minerva non utilizza acqua a scopo produttivo, l'unico approvvigionamento alimenta i servizi igienici e la rete antincendio e fa già parte della rete idrica di Ceramiche Caesar S.p.A.;
- nell'area ex Minerva è presente **n. 1 pozzo** ad uso extradomestico, collegato alla rete idrica di Ceramiche Caesar S.p.A., per il quale è stata presentata domanda di rinnovo della concessione di prelievo per un volume massimo di **9.072 m³/anno**;
- non sono previste variazioni nei consumi idrici complessivi rispetto alla situazione autorizzata;
- l'area ex Minerva non presenta alcuno scarico di acque reflue industriali. Gli unici reflui scaricati sono acque reflue domestiche (trattate in *fosse Imhoff*) e acque meteoriche da pluviali e piazzali, convogliate ai seguenti punti di scarico:
 - **S4** (acque miste), confluyente nella pubblica fognatura di Via dell'Artigianato,
 - **S5** (acque miste), confluyente nella pubblica fognatura di Via dell'Elettronica,
 - scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzali confluyente nella fognatura bianca di Via dell'Elettronica.

Depuratore acque reflue

Tutte le acque di lavaggio vengono convogliate in una vasca di stoccaggio seminterrata situata nel cortile dello stabilimento, nella quale vengono raccolte anche le acque reflue ritirate da terzi.

Con una pompa sommersa, vengono alimentati n. 2 reattori, in cui vengono aggiunti i reagenti (flocculante e polielettrolita); l'acqua viene quindi convogliata in n. 2 sedimentatori.

I fanghi vengono scaricati nella vasca sottostante, mentre l'acqua depurata viene stoccata in:

- una vasca situata nel reparto mulini,
- una vasca e una cisterna situate nelle adiacenze del depuratore,
- n. 3 serbatoi situati in prossimità del depuratore.

In corrispondenza dello scarico del depuratore è presente un contatore; la portata in uscita dal depuratore, misurata tramite tale contatore, è di 16 m³/ora.

Una parte dei fanghi viene pompata alla filtropressa; i fanghi filtropressati sono stoccati nel capannone materie prime da dove, mescolati con gli scarti crudi, vengono reintrodotti nel ciclo produttivo.

La restante parte dei fanghi, ancora allo stato liquido, viene utilizzata nella fase di macinazione.

Per abbattere eventuali odori sgradevoli dell'acqua depurata, si aggiunge un prodotto a base di ipoclorito di sodio.

Depuratore squadratura

Le acque provenienti dal processo di squadratura-rettifica vengono raccolte all'interno di n. 2 pozzetti interrati, che alimentano il depuratore di reparto.

L'acqua da depurare viene convogliata all'interno di una *vasca di reazione*, nella quale viene addizionata di un reagente polielettrolita per essere poi convogliata all'interno di n. 2 *sedimentatori*.

L'acqua depurata in uscita dai sedimentatori è stoccata all'interno di una cisterna situata a fianco del depuratore, da cui, attraverso una pompa, viene rinviata al reparto di squadratura e rettifica per il riutilizzo.

Lo scarico dei fanghi di depurazione avviene in un pozzetto seminterrato situato nella parte sottostante l'area sedimentatori, dal quale, tramite pompa sommersa, i fanghi vengono convogliati all'interno della vasca di stoccaggio seminterrata del depuratore acque reflue descritto nel paragrafo precedente.

Questo depuratore non è dotato di alcun contatore.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

In particolare, le principali fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui si originano rottami cotti e crudi) e la manutenzione dei servizi (da cui derivano calce esausta, fanghi e sospensioni acquose).

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di “deposito temporaneo” ai sensi dell’art. 183 comma 1 lettera *bb*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

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

Ceramiche Caesar S.p.A. è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm.ii. al numero **FIO023** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena.

L’Azienda può recuperare i rifiuti identificati dai codici EER:

- **08.02.02** “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fanghi filtropressati umidità 15%);
- **08.02.03** “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”;
- **10.12.01** “residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico”;
- **10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti (rottami crudi smaltati)”.

I quantitativi di tali rifiuti recuperati dalla Ditta nel proprio ciclo produttivo nel corso degli anni 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017 e 2018 sono riportati di seguito:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
08.02.02 – fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (acqua depurata)	---	---	---	---	---	---	---
08.02.03 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (fanghi liquidi al 70%)	951 t	1.027 t	5.189 t	8.400 t	10.069 t	12.234 t	5.649 t
10.12.01 – residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	---	---	---	---	---	---	---
10.12.99 – scarti di miscela non sottoposti a trattamento termico (scarto crudo con smalto crudo)	745 t	724 t	859 t	1.691 t	1.900 t	1.607 t	901 t

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- il gestore coglie l’occasione per aggiornare la planimetria indicante le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti; in particolare, viene segnalata la presenza nell’area ex Minerva di aree per il deposito temporaneo di rifiuti di imballaggio in legno e scarto cotto;
- non sono previste variazioni né di quantità, né di qualità dei rifiuti prodotti;
- non cambiano le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Fiorano Modenese ha classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell’art. 6, comma 1 della L. 447/95; secondo tale zonizzazione, l’area del sito in oggetto risulta rientrare in classe acustica V (aree prevalentemente industriali), a cui competono i seguenti limiti:

- limite diurno di 70 dBA,
- limite notturno di 60 dBA.

Per la valutazione di impatto acustico prodotta, l’Azienda ha preso in esame non solo lo stabilimento in oggetto, ma anche i due stabilimenti vicini corrispondenti alla Divisione Pezzi Speciali e alla Divisione Levigatura collegate allo stabilimento “Minerva” di Via Canaletto n. 107.

Il gestore ha identificato **n. 9 sorgenti sonore** principali, presso le quali sono state eseguite misure ai fini della caratterizzazione sonora:

n°	DESCRIZIONE	Distanza misura (m)	Leq (dBA)	NOTE
S0	Attività produttive interne agli stabilimenti	---	---	La sorgente comprende tutti gli impianti produttivi situati all'interno dei capannoni e i camini di emissione degli impianti di abbattimento che fuoriescono dalle coperture. Tale sorgente non è stata valutata mediante le misure ai confini di proprietà, che comprendono il contributo acustico di tutte le sorgenti identificate.
S1	Box con filtri	3	65,5	Misura effettuata all'esterno del box fonoisolante che contiene i filtri F8, F9, F11, F14, F16 e F32.
S2	Box con filtri	3	68,5	Misura effettuata all'esterno del box fonoisolante che contiene i filtri F4 e F5.
S3-1	Depuratore acque	3	68,5	Misura effettuata davanti alle vasche parzialmente interrato dell'impianto di depurazione acque reflue.
S3-2	Depuratore acque	3	68,0	Misura effettuata davanti alle vasche parzialmente interrato dell'impianto di depurazione acque reflue e filtropressa
S4	Box con filtri	3	63,5	Misura effettuata all'esterno del box fonoisolante che contiene il filtro F1 e lo scambiatore E1. la misura risente anche della rumorosità di impianti di altre Aziende situate oltre il confine sud.
S5	Centrale termica	3	55,0	Misura effettuata davanti alla porta in ferro di accesso alla centrale termica.
S6	Depuratore acque (Divisione Pezzi Speciali)	3	67,0	Misura effettuata di fronte alla pensilina della filtropressa dell'impianto di depurazione acque reflue.
S7	Box con filtri (Divisione Pezzi Speciali)	3	67,0	Misura effettuata all'esterno del box fonoisolante che contiene n. 4 filtri. La misura risente anche della rumorosità di impianti di altre Aziende situate oltre il confine nord.
S8	Cabina di trasformazione	3	69,5	Misura effettuata all'esterno della cabina provvista di impianto di raffreddamento.
S9	Depuratore squadratura (vibrosetaccio)	3	65,0	Misura effettuata davanti all'impianto non completamente schermato.

L'Azienda precisa inoltre che l'attività induce una media di circa 150 autocarri/giorno tra scarico delle materie prime e carico del prodotto finito, esclusivamente nella fascia oraria compresa tra le 7.00 e le 18.00; inoltre, nell'area cortiliva si utilizzano carrelli elevatori, solo in periodo diurno, prevalentemente nelle fasce orarie 8.00-12.00 e 14.00-18.30.

Oltre a queste sorgenti riconducibili all'attività dell'Azienda in oggetto, sono presenti fonti di rumore corrispondenti ad attività ed impianti delle Ditte confinanti e al traffico stradale.

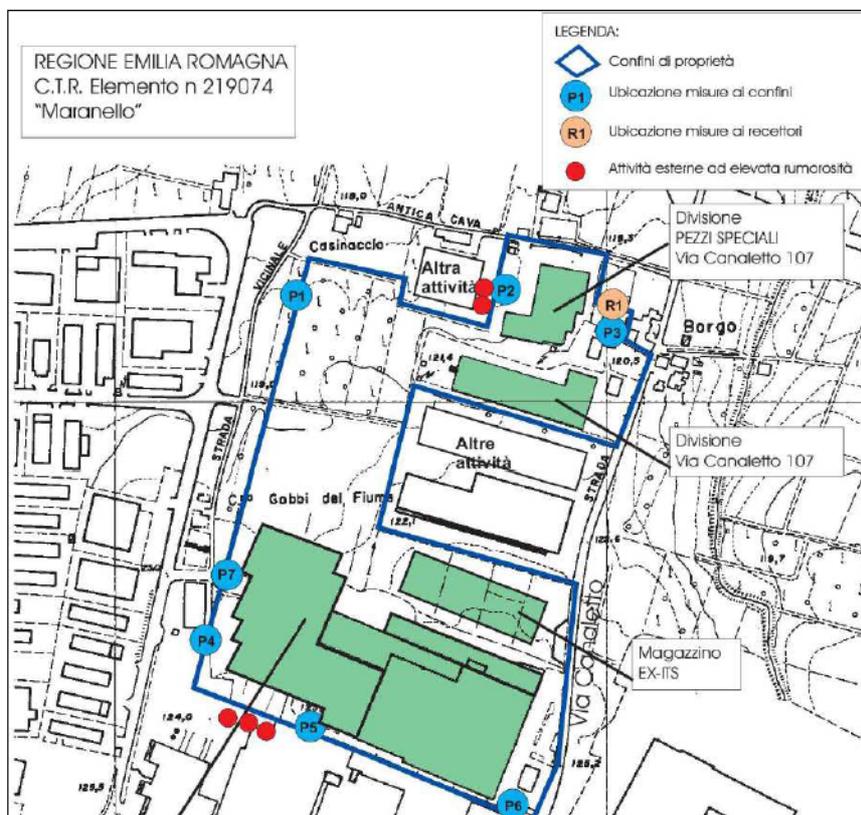
Per la valutazione di impatto acustico prodotta, l'Azienda ha individuato i seguenti **n. 7 punti di misura** in corrispondenza del confine della proprietà:

1. **P1** – in prossimità del confine nord-ovest, a distanza di circa 150 m dallo stabilimento, al confine con Via dell'Artigianato;
2. **P2** – in prossimità del confine nord, a distanza di circa 15 m dallo stabilimento, di fronte alla sorgente S7;
3. **P3** – in prossimità del confine nord-est, a distanza di circa 30 m dallo stabilimento, di fronte al recettore R1;
4. **P4** – in prossimità del confine sud-ovest, a distanza di circa 20 m dallo stabilimento, di fronte all'impianto di depurazione dello stabilimento Caesar;
5. **P5** – in prossimità del confine sud, a distanza di circa 20 m dallo stabilimento, di fronte alle sorgenti S1, S2 e S8;
6. **P6** – in prossimità del confine sud-est, a distanza di circa 20 m dallo stabilimento, di fianco a Via Canaletto;
7. **P7** – in prossimità del confine ovest, di fronte al portone del deposito materie prime dello stabilimento Caesar.

L'area di maggior interesse dal punto di vista dell'impatto acustico è quella ubicata ad est dell'insediamento, in quanto è l'unica con presenza di abitazioni; in tale area è stato individuato **n. 1 recettore sensibile (R1)**, corrispondente ad un nucleo abitativo situato a nord-est dello stabilimento

in oggetto e posto ad una distanza di 10 m dal confine aziendale, in area ricadente in classe acustica V, di fronte allo stabilimento Divisione Pezzi Speciali.

In corrispondenza di questo recettore, le principali fonti di rumore, oltre all'attività dello stabilimento in oggetto, sono costituite dal traffico stradale su Via Canaletto e Via Antica Cava e dalle attività legate alla vicina stazione di distribuzione carburanti e autolavaggio.



A maggio-giugno 2011 il gestore ha condotto una campagna di rilievi acustici in corrispondenza dei punti individuati al proprio confine, effettuando:

- campionamenti di lunga durata sui principali confini aziendali (punti P1, P3, P4, P5 e P6) allo scopo di caratterizzare la rumorosità ambientale nell'arco delle 24 ore;
- rilievi di breve durata presso i punti P2 (periodo diurno e notturno) e P7 (periodo diurno) allo scopo di completare l'indagine.

Presso il punto P7 non si è ritenuto necessario effettuare la misura in periodo notturno in quanto il livello riscontrato in periodo diurno rispettava già il limite notturno.

I risultati ottenuti sono riportati nella seguente tabella:

LATO	PUNTO	PERIODO	LAeq (dBA)	L95 (dBA)	NOTE
nord-ovest	P1	diurno	62,0	49,5	Il contributo delle sorgenti dello stabilimento produttivo è poco rilevante; il contributo aziendale prevalente proviene dai transiti di carrelli elevatori (solo periodo diurno) nel piazzale di deposito prodotto finito.
		notturno	49,5	46,5	
nord	P2	diurno	67,5	66,0	Sul risultato incidono significativamente impianti aziendali esterni dell'Azienda confinante.
		notturno	58,5	56,5	
nord-est	P3	diurno	58,5	52,5	Il contributo acustico prevalente proviene dal traffico veicolare su Via Canaletto; scarso è il contributo del traffico veicolare interno, dato per lo più dai carrelli elevatori. Lo stabilimento Pezzi Speciali incide al recettore in misura contenuta con le sue sorgenti fisse (depuratore, camini e attività interne) quantificate dal parametro L95; l'unico portone rivolto verso l'abitazione si apre e si chiude in modo automatico al passaggio dei carrelli elevatori.
		notturno	54,0	50,5	

LATO	PUNTO	PERIODO	LAeq (dBA)	L95 (dBA)	NOTE
sud-ovest	P4	diurno	67,0	64,0	I contributi sonori rilevati derivano dal depuratore Caesar e da transiti occasionali (solo diurni) di carrelli elevatori e automezzi. La differenza riscontrata tra livelli diurni e notturni è da attribuire all'incidenza di sorgenti sonore esterne, in periodo diurno (stabilimento oltre il confine) e ad una ridotta attività complessiva dell'impianto di depurazione durante la notte.
		notturno	59,5	58,5	
sud	P5	diurno	66,0	64,0	Analogamente al punto P4, la differenza riscontrata tra livelli diurni e notturni è da attribuire prevalentemente a sorgenti sonore esterne in periodo diurno (stabilimento adiacente al confine aziendale) solo parzialmente schermate rispetto al punto di misura.
		notturno	59,5	59,0	
sud-est	P6	diurno	59,5	54,5	Via Canaletto incide in modo significativo sul quadro acustico dell'area.
		notturno	54,5	53,0	
ovest	P7	diurno	56,5	52,0	Il quadro acustico risente della rumorosità dei filtri interni e della movimentazione della pala gommata nel deposito. Riscontrata una componente tonale.

Il tecnico della Ditta ha commentato i dati dichiarando che risulta rispettato il limite di zona, sia in periodo diurno che in periodo notturno, in corrispondenza di tutti i punti di misura presi in esame.

Per quanto riguarda il recettore R1, a gennaio 2012 il gestore ha eseguito la misura del rumore residuo davanti alla sua facciata, sfruttando il fermo impianti dovuto alle festività natalizie; i rilievi sono stati effettuati in due sessioni distinte, una in periodo diurno e una in periodo notturno, posizionando il microfono in corrispondenza del punto P3 al confine aziendale.

I livelli di rumore residuo riscontrati nelle diverse fasce orarie sono stati poi confrontati con i livelli di rumore ambientale misurati a maggio-giugno 2011 presso P3, ottenendo i seguenti risultati:

PERIODO	ORA	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
notturno	0.00	54,0	53,5	0,5
notturno	0.10	53,4	52,6	0,8
notturno	0.20	54,6	54,2	0,4
notturno	0.30	54,1	54,0	0,1
notturno	0.40	54,5	51,8	2,7
notturno	0.50	53,4	51,9	1,5
notturno	1.00	53,7	52,9	0,8
notturno	1.10	52,6	51,9	0,7
notturno	1.20	52,7	51,7	1,0
notturno	1.30	52,9	51,4	1,5
notturno	1.40	53,6	52,3	1,3
notturno	1.50	54,1	51,3	2,8
notturno	2.00	53,5	51,6	1,9
notturno	2.10	53,7	51,4	2,3
notturno	2.20	53,6	51,3	2,3
notturno	2.30	52,8	52,2	0,6
notturno	2.40	53,7	51,8	1,9
notturno	2.50	53,3	51,3	2,0
diurno	7.30	59,4	56,6	2,8
diurno	7.40	60,1	58,4	1,7
diurno	7.50	60,0	58,0	2,0
diurno	8.00	59,3	56,9	2,4

PERIODO	ORA	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
diurno	8.10	59,7	57,9	1,8
diurno	8.20	59,5	60,1	n.a.
diurno	8.30	60,6	58,5	2,1
diurno	8.40	60,1	58,1	2,0
diurno	8.50	58,6	58,0	0,6
diurno	9.00	58,8	57,7	1,1
diurno	9.10	60,9	58,2	2,7
diurno	9.20	60,2	58,9	1,3
diurno	9.30	58,6	58,1	0,5
diurno	9.40	60,5	56,4	4,1
diurno	9.50	58,7	57,8	0,9
diurno	10.00	58,4	57,6	0,8
diurno	10.10	60,0	57,0	3,0
diurno	10.20	60,7	57,2	3,5

Il tecnico della Ditta ha commentato questi risultati dichiarando che risultano rispettati i limiti differenziali, sia in periodo diurno che in periodo notturno, e segnalando comunque l'opportunità che l'Azienda tenga chiusi il più possibile il portone di produzione sul lato est, almeno in periodo notturno, riservandone l'apertura esclusivamente alle necessità di ingresso/uscita della merce.

A gennaio-febbraio 2013, a seguito dell'attivazione dell'impianto di cogenerazione aziendale, è stato realizzato un collaudo acustico in corrispondenza dei confini aziendali sud e sud-ovest, posti di fronte all'impianto stesso e oltre i quali è presente un'altra Azienda ceramica, mentre non si riscontrano recettori abitativi.

Il cogeneratore è collocato all'interno di una cabina ad alto isolamento acustico, il cui posizionamento ha richiesto la delocalizzazione dei filtri a servizio delle emissioni in atmosfera F4 e F5 e il conseguente smantellamento del relativo box, corrispondente alla sorgente sonora S2. Di conseguenza, la sorgente sonora **S2** è attualmente costituita dal nuovo cogeneratore, in particolare:

Sorgente	Descrizione	Tipo di sorgente sonora	Modalità di silenziamento / mitigazione acustica	
S2	S2.1	Cabina motore cogeneratore	Interna	Cabinato fonoisolante
	S2.2	Presa di aspirazione aria	Esterna, lato ovest	Setti insonorizzanti lungo il condotto
	S2.3	Espulsione aria	Esterna, lato est	Setti insonorizzanti lungo il condotto
	S2.4	Dissipatore – 2° stadio intercooler	Esterna, sopra cabinato	n. 12 elettroventilatori di tipo silenziato
	S2.5	Dissipatore secondario	Esterna, sopra cabinato	n. 16 elettroventilatori di tipo silenziato
	S2.6	Scarico fumi	Esterna, oltre la copertura	Silenziatori lungo il condotto fumi
	S2.7	Cabina riduzione metano	Esterna, a parete dello stabilimento	---

Le sorgenti sonore collocate lungo i lati sud e sud-ovest dello stabilimento, prese in considerazione durante le misure di collaudo acustico, sono pertanto S0, S1, S2 e S3.

Durante i rilievi fonometrici erano attivi tutti i reparti produttivi e alla cogenerazione, per cui i risultati ottenuti sono da ritenere rappresentativi dell'impatto acustico di tutte le principali sorgenti sonore; inoltre, durante il collaudo porte e portoni di accesso ai reparti produttivi erano chiusi.

La campagna di misure è consistita in:

- un rilievo in continuo di 24 ore, in corrispondenza del punto **CC1**, situato sul confine sud-ovest,

- un rilievo in continuo di 24 ore, presso il punto **CC2**, situato sul confine sud aziendale,
- rilievi di breve durata nei punti **P1, P2 e P3**, non corrispondente ai punti P1, P2 e P3 utilizzati nella campagna di rilievi acustici del 2011, ma posti ad una distanza di 1 m dal cabinato della cogenerazione; le misure sono state eseguite sia ad impianto acceso che ad impianto spento.

Durante i rilievi di lunga durata è stata verificata sia la condizione di invio dei fumi di combustione all'atomizzatore, sia quella di espulsione tramite il camino di by-pass.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

PUNTO	UBICAZIONE	Leq impianto ON (dBA)	Leq impianto OFF (dBA)	Contributo netto impianto (dBA) *
P1	1 m dalla porta n° 1 – zona trafo	63,7	57,0	62,7
P2	1 m dalla porta n° 2 – zona motore	64,1	57,7	63,0
P3	1 m dalla porta n° 3 – zona ventilatore	60,7	57,6	57,8

* il contributo netto dell'impianto a 1 m di distanza è stato ottenuto dalla sottrazione logaritmica tra il livello acustico ad impianto acceso e il corrispondente livello ad impianto spento.

PUNTO	UBICAZIONE	Leq misurato diurno * (dBA)	Leq misurato notturno * (dBA)
CC1	Confine sud-ovest	61,2	59,6
CC2	Confine sud	61,8	59,9

* non sono state riscontrate né componenti tonali, né componenti impulsive.

Il tecnico della Ditta ha commentato questi risultati dichiarando che risultano rispettati i limiti di immissione assoluta sia in periodo diurno che in periodo notturno in corrispondenza dei punti al confine CC1 e CC2.

È inoltre stato riportato che le misure sono state effettuate nel rispetto di quanto disposto dal D.P.C.M. 14/11/97 e dal D.M. 16/03/98, in assenza di precipitazioni atmosferiche.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- non si prevedono ripercussioni negative sull'impatto acustico aziendale in conseguenza degli interventi sui filtri di F7 e F14, trattandosi di sostituzioni di impianti già esistenti;
- i più recenti collaudi acustici sono stati effettuati considerando già tutti i punti del perimetro aziendale allargato all'area ex Minerva. Pertanto, i punti di misura al confine e il recettore sensibile sopra indicati rimangono validi anche nel nuovo assetto;
- a seguito dello smantellamento degli impianti produttivi ex Minerva, si prevede un miglioramento dell'impatto acustico rispetto a quanto riscontrato negli ultimi collaudi acustici.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

È presente nel sito un depuratore chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue produttive, comprendente:

- n. 1 vasca seminterrata di capacità pari a 245 m³ (volume utile di 220 m³) per lo stoccaggio delle acque reflue e dei reflui ritirati da terzi come rifiuti;
- n. 2 reattori, in cui vengono aggiunti flocculante e polielettrolita;
- n. 2 sedimentatori in vetroresina da 48 m³.

Esistono anche:

- una vasca interrata da 220 m³ per lo stoccaggio dei fanghi sedimentati;
- una vasca da 90 m³, collocata nel reparto mulini, per lo stoccaggio delle acque depurate;
- una vasca da 30 m³, in prossimità del depuratore, per lo stoccaggio delle acque depurate;
- una cisterna da 60 m³, in prossimità del depuratore, per lo stoccaggio delle acque depurate.

Inoltre, in prossimità del depuratore aziendale sono presenti n. 3 serbatoi in vetroresina (50 m³ ciascuno) utilizzati per stoccare le acque depurate derivanti dal depuratore aziendale e/o pervenute da altri stabilimenti (tramite tubazione interrata), destinate al recupero nel ciclo produttivo.

È presente anche un depuratore per il trattamento delle acque reflue provenienti dalla rettifica, situato nel cortile dello stabilimento, comprendente:

- n. 2 pozzetti di raccolta delle acque,
- n. 1 vasca di reazione fuori terra, da circa 1 m³, in acciaio inox,
- n. 2 sedimentatori, uno in vetroresina da circa 38 m³ e l'altro in acciaio inox da circa 45 m³,
- n. 1 cisterna in acciaio inox da circa 10 m³, collocata a fianco del depuratore, per lo stoccaggio delle acque depurate, in attesa del loro riutilizzo nella fase di squadratura;
- n. 1 pozzetto seminterrato in cui vengono scaricati i fanghi di depurazione prodotti.

Tutti i dispositivi facenti parte dei due depuratori aziendali sono situati in un'area delimitata da una griglia per la raccolta di eventuali fuoriuscite di liquidi, che vengono reimmessi all'interno degli impianti; relativamente al depuratore principale, eventuali sversamenti possono essere raccolti anche in una vasca interrata da 30 m³, situata nel reparto macinazione, che può fungere da vasca di emergenza per le acque reflue da depurare.

Le vasche contenenti acque da depurare e fanghi sono dotate di dispositivi di allarme di tipo sia visivo che sonoro e ogni tre mesi viene effettuato il controllo del corretto funzionamento degli allarmi; inoltre, è presente un dispositivo di allarme che, attivandosi, effettua una chiamata telefonica al personale preposto alla gestione delle emergenze relative all'impianto di depurazione.

Esiste una tubazione interrata (dotata di contatore) utilizzata per ricevere acque da depurare dallo stabilimento ex Minerva; su tale condotta vengono effettuate verifiche di tenuta semestrali, al fine di verificarne l'integrità. Esistevano anche condotte per ricevere acque di processo depurate dal vicino stabilimento di Ceramiche Gardenia Orchidea e per inviare acque di processo depurate al vicino stabilimento "Minerva", ma tali trasferimenti sono cessati tra il 2017 e il 2018, per cui le tubazioni sono state scollegate e sezionate.

Le materie prime per impasto sono stoccate nell'apposito capannone; gli smalti liquidi sono disposti su scaffalature metalliche all'interno dello stabilimento, su superficie impermeabilizzata e dotata di pendenza tale da indirizzare gli eventuali sversamenti in una canaletta di raccolta collegata al sistema delle acque reflue di processo.

Il gestore ha individuato specifiche aree per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti internamente allo stabilimento; in particolare, per quanto riguarda i rifiuti pericolosi:

- l'olio esausto è stoccato in un serbatoio (capacità di 2 m³) collocato in area cortiliva, dotato di copertura e di bacino di contenimento;
- la calce esausta è contenuta in big bag collocati su pallet, protetti da film plastico e mantenuti in area pavimentata e coperta.

In generale, tutti i rifiuti sono depositati su superficie impermeabilizzata, prevalentemente al coperto; per i rifiuti depositati all'esterno, ad eccezione delle tipologie che non presentano problemi di dilavamento, lo stoccaggio avviene in contenitori a tenuta. I rifiuti liquidi sono sempre dotati di bacino di contenimento per eventuali perdite e i rifiuti pericolosi sono sempre stoccati al coperto, oppure dotati di confezionamento impermeabile.

Per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi:

- i fanghi filtropressati (codice EER 08.02.02) sono collocati in n. 2 box in cemento armato in area coperta impermeabilizzata;

- le sospensioni acquose (codice EER 08.02.03) sono raccolte nella vasca interrata da 220 m³ facente parte del depuratore aziendale;
- gli scarti crudi (codici EER 10.12.01 e 10.12.99) sono stoccati in box in cemento armato collocati in area coperta impermeabilizzata.

Infine, nel sito sono presenti:

- n. 2 serbatoi fuori terra collegati all'impianto di cogenerazione, destinati allo stoccaggio dell'olio nuovo e dell'olio esausto, entrambi dotati di bacino di contenimento, posti sotto tettoia e collocati su un'apposita piazzola di contenimento, dalla quale le acque di dilavamento vengono convogliate ad un separatore di oli minerali prima dello scarico in pubblica fognatura;
- un serbatoio interrato a doppia camera per lo stoccaggio di gasolio di alimentazione dei gruppi elettrogeni, avente capacità pari a 5 m³, sottoposto a prove di tenuta con cadenza biennale.

Il rifornimento dei mezzi aziendali, invece, viene effettuato presso un impianto di erogazione ubicato nello stabilimento ex Minerva.

Il 18/02/2014 e con successivo aggiornamento del 02/04/2015, il gestore ha presentato la documentazione relativa alla “*verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*” di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, nella quale l'Azienda dichiara che:

- non c'è evidenza di alcuna contaminazione pregressa del suolo o delle acque sotterranee legata all'attività svolta;
- stante le sostanze presenti, le modalità di immagazzinamento, di utilizzo e di smaltimento, il sistema di gestione aziendale e il relativo piano di emergenza, si ritiene che la possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee sia nulla.

Per quanto riguarda l'**area ex Minerva**, che viene accorpata all'AIA come da **comunicazione di modifica di giugno 2019**:

- è presente un gruppo antincendio, comprendente un gruppo di pressurizzazione antincendio con n.2 pompe alimentate da gasolio e una vasca in acciaio da 362 m³ per l'accumulo di acqua (realizzata su prescrizione dei VVF per garantire la capacità di risposta in caso di incendio);
- sono presenti due cassoni scarrabili, posti su superficie impermeabilizzata, per lo stoccaggio di rifiuti di imballaggio in legno e scarto cotto;
- in riferimento alla “*verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*”, nell'area ex Minerva sono presenti:
 - n. 2 serbatoi di gasolio da 150 litri per l'alimentazione delle pompe a servizio del gruppo antincendio di emergenza. Tali serbatoi sono collocati all'interno del modulo prefabbricato antincendio, su superficie impermeabile, e sono dotati di bacino di contenimento;
 - n. 1 serbatoio di gasolio da 7.000 litri per l'alimentazione dei carrelli elevatori, ubicato in apposita area esterna (piazzola idrocarburi) su superficie impermeabilizzata e dotata di tettoia e bacino di contenimento.

Pertanto, il gestore ha aggiornato la documentazione già presentata il 18/02/2014 e il 02/04/2015, concludendo che, dati lo stato fisico, le modalità di stoccaggio e di utilizzo del gasolio, una contaminazione del sito risulta improbabile; vengono inoltre confermate le attività di prevenzione del rischio di contaminazione di acque sotterranee e suolo già in essere.

Quindi, l'Azienda ritiene che, anche a seguito delle modifiche comunicate, non sia necessario procedere all'elaborazione della relazione di riferimento.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* in tutte le fasi del processo produttivo; tale energia in parte viene prelevata da rete, per il resto è autoprodotta mediante un impianto di cogenerazione, alimentato da gas metano.

Il prelievo da rete viene misurato mediante contatore generale; inoltre, sono presenti specifici contatori per determinare la quota di energia elettrica autoprodotta e quella ceduta alla rete.

Viene utilizzata anche *energia termica* per le operazioni di atomizzazione della barbotina e di essiccamento e cottura delle piastrelle; il fabbisogno viene coperto sia mediante la combustione diretta di gas metano prelevato da rete, sia mediante il recupero all'interno degli atomizzatori ATM1 e ATM2 dell'energia termica contenuta nei fumi di combustione derivanti dall'impianto di cogenerazione, avviato nel corso del 2013.

I consumi di metano sono misurati mediante un contatore generale e contatori parziali (per la misura dei volumi consumati per la cottura); è presente anche un contatore specifico per determinare il volume di gas metano usato per alimentare il cogeneratore.

Nel corso degli anni il gestore ha adottato alcuni sistemi di recupero di calore, per aumentare la propria efficienza energetica:

- un parziale recupero dell'aria calda di raffreddamento del forno n. 1 all'interno degli essiccatoi;
- il recupero di buona parte dell'aria di raffreddamento dei forni 2 e 3 nell'atomizzatore ATM1.

All'interno del sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso civile*, tutti alimentati da gas metano, aventi potenza termica nominale complessiva **inferiore a 3 MW** (620,8 kW).

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

- bruciatori a servizio dei forni di cottura, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera F1 e F14;
- bruciatori a servizio degli atomizzatori, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera F3, F7 e F13;
- bruciatori a servizio di forni di termoretrazione, uno dei quali associato al punto di emissione in atmosfera E2, mentre l'altro corrisponde a fiaccole di potenza termica nominale inferiore a 35 kW e prive di camino di emissione;
- bruciatori a servizio di essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera F19, E9, E10, E14, E15, E18 ed E19.

La potenza termica nominale complessiva di questi impianti è **superiore a 3 MW**.

Infine, sono presenti n. 6 *gruppi elettrogeni di emergenza* alimentati da gasolio, la cui potenza termica nominale complessiva è **superiore a 1 MW** (1.908 kW) e i cui effluenti gassosi sono immessi in atmosfera tramite i punti di emissione N1, N2, N3, N4, N8 e N9.

Per quanto riguarda l'**area ex Minerva**, che viene accorpata all'AIA come da **comunicazione di modifica di giugno 2019**:

- sono presenti diversi *impianti termici ad uso civile*, tutti alimentati da gas metano:
 - n. 6 caldaie per il riscaldamento di uffici e spogliatoi (GC8a, GC8b, GC9, GC10, GC11, GC12),
 - n. 6 caldaie per il riscaldamento dei magazzini (GC30, GC31, GC32, GC33, GC34 e GC35).Tali impianti funzionano solo nel periodo invernale e presentano un consumo di *gas metano* non significativo rispetto al consumo complessivo dello stabilimento. Considerando tali impianti in aggiunta a quelli già rendicontati in AIA, si conferma che la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici civili rimane **inferiore a 3 MW** (1.888,6 kW);
- non si rilevano impianti che comportano consumi significativi di *energia elettrica*;

- è presente un *gruppo elettrogeno di emergenza*, con potenza termica nominale di 85 kW, alimentato da gasolio, i cui effluenti gassosi sono immessi in atmosfera mediante il punto di emissione **N10**. L'inserimento di questo ulteriore gruppo elettrogeno porta a **1.993 kW** la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici alimentati da gasolio, per cui anche il punto di emissione N10, in analogia a quanto già vale per gli altri gruppi elettrogeni, deve essere inserito nel Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie e feldspati), materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- coloranti e materie prime per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi e delle acque reflue (calce per il trattamento dei fumi dei forni e flocculanti/polielettroliti per la depurazione delle acque), prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (fanghi e sospensioni acquose contenenti materiali ceramici e scarti crudi).

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato in Azienda (ciclo completo, con preparazione degli impasti) consente il riutilizzo interno di buona parte degli scarti di produzione (in particolare scarti crudi) nella fase di macinazione impasti.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**, restano invariate le tipologie e quantità di materie prime utilizzate.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Ceramiche Caesar S.p.A. ha adottato il sistema di gestione ambientale ISO 14001, che definisce le modalità e le procedure operative (Op Amb 13 "Gestione e controllo delle emergenze") da adottare in caso di emergenza ambientale.

È stata inoltre predisposta un'istruzione operativa relativa alle modalità di intervento sugli impianti di depurazione delle acque reflue.

Infine, nella procedura operativa Op Amb 08 relativa alle emissioni in atmosfera sono indicate le modalità di gestione e controllo del funzionamento delle sonde triboelettriche per la misurazione in continuo delle polveri su alcuni impianti di abbattimento.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Il posizionamento dell'installazione in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle Linee guida nazionali (per la produzione di gres porcellanato) è documentato di seguito.

- **Consumo di energia:** fra il 2012 e il 2018 il consumo specifico totale medio di energia ha sempre rispettato la soglia prevista dalle MTD di settore (6,5 GJ/t per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo), raggiungendo tale soglia nel corso del 2013, anno nel corso del quale è stato avviato l'impianto di cogenerazione aziendale.
- **Consumi di materie prime:** i materiali di scarto sono prevalentemente destinati al recupero, in parte all'interno dell'installazione stessa, nella fase di macinazione delle materie prime per supporto, e per il resto presso terzi. Il riutilizzo è sempre stato superiore al 99% tra il 2012 e il 2018, a fronte di un valore di riferimento delle Linee guida nazionali di settore >50%.
- **Consumo idrico:** le acque reflue industriali sono interamente recuperate, per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo aziendale. Il fattore di riciclo delle acque reflue è sempre stato pari al 100% tra il 2012 e il 2018, a fronte di un valore di riferimento delle Linee guida nazionali di settore >50%.
- **Emissioni in atmosfera:** utilizzo di filtri a tessuto per reparto di stoccaggio materie prime, macinazione impasto, atomizzazione, reparto di pressatura, smaltatura, pulizia reparti e torri tecnologiche; utilizzo di filtro a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2012 e il 2018 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particellare, fluoro e piombo) sono sempre rimasti entro la soglia prevista dalle Linee guida nazionali di settore.
- **Emissioni negli scarichi idrici:** non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente recuperate, per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo aziendale oppure mediante conferimento a terzi.
- **Rumore:** la valutazione di impatto acustico prodotta dal tecnico competente mostra un sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.
- **Produzione di rifiuti:** i rifiuti prodotti sono inviati quasi interamente al recupero, solo la calce esausta viene in parte conferita a terzi per lo smaltimento.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Ceramiche Caesar S.p.A.							ADEGUAMENTO
		2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	40,1% int +	32,3% int +	50,0% int +	56,6% int +	49,6 int +	75,6% int +	76,3% int +	adeguato
		59,9%est =	67,6%est =	49,8% est =	43,2% est =	50,2% est =	24,2% est =	23,5% est =	
		100% totale	99,9% totale	99,8% totale					
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	6,5%	6,4%	8,5%	8,8%	9,8%	12,0%	12,2%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	98,0% int +	96,2%int +	99,0% int +	99,6% int +	99,9% int +	99,9% int +	99,8% int +	adeguato
		2,0% est =	3,8%est =	1,0% est =	0,4% est =	0,1% est =	0,1% est =	0,2% est =	
		100% totale	100% totale	100% totale	100% totale	100% totale	100% totale	100% totale	
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	23,4%	23,3%	4,9%	8,6%	7,7%	8,7%	8,8%	adeguato

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Ceramiche Caesar S.p.A.							ADEGUAMENTO
		2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	
Rapporto consumo/fabbisogno	---	48,7%	48,4%	38,8%	37,0%	34,1%	42,4%	40,6%	---
Consumo idrico specifico *	---	13,7 m ³ /1.000 m ²	15,8 m ³ /1000 m ²	11,4 m ³ /1000 m ²	12,0 m ³ /1000 m ²	11,1 m ³ /1.000 m ²	13,4 m ³ /1.000 m ²	11,9 m ³ /1.000 m ²	---
	---	0,64 m ³ /t	0,75 m ³ /t	0,48 m ³ /t	0,48 m ³ /t	0,43 m ³ /t	0,51 m ³ /t	0,47 m ³ /t	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (gres porcellanato, ciclo completo)	6,03 GJ/t	6,54 GJ/t *	5,70 GJ/t	5,69 GJ/t	5,63 GJ/t	5,43 GJ/t	5,63 GJ/t	adeguato
Fattore di emissione materiale particellare	7,5 g/m ²	1,49 g/m ²	0,97 g/m ²	0,44 g/m ²	0,44 g/m ²	0,36 g/m ²	0,39 g/m ²	0,37 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti fluoro	0,6 g/m ²	0,145 g/m ²	0,113 g/m ²	0,059 g/m ²	0,049 g/m ²	0,057 g/m ²	0,057 g/m ²	0,044 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti piombo	0,05 g/m ²	0,0001 g/m ²	0,0001 g/m ²	0,00001 g/m ²	0,0001 g/m ²	0,00004 g/m ²	0,00002 g/m ²	0,00006 g/m ²	adeguato

* nel corso del 2013 è stato avviato l'impianto di cogenerazione aziendale.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**, non si prevedono variazioni per nessuno degli indicatori di performance di cui alla precedente tabella.

Il gestore si è inoltre confrontato con il **BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009**, formalmente adottato dalla Commissione Europea.

A questo proposito, l'Azienda ha premesso che il raggiungimento dell'obiettivo di efficienza energetica è sicuramente strategico, in quanto uno dei principali costi di produzione è quello legato all'energia; pertanto, migliorare l'efficienza energetica significa da un lato migliorare la prestazione ambientale, ma anche ridurre i costi e quindi aumentare la competitività dell'Azienda, con maggiore probabilità di mantenere e incrementare la propria quota di mercato.

Confrontando la gestione energetica dello stabilimento con il BRef, il gestore evidenzia una sostanziale conformità dell'installazione, dal momento che:

- per quanto riguarda la gestione dell'efficienza energetica, l'Azienda è per lo più in linea con le BAT di settore relative al processo produttivo a ciclo completo, sebbene venga eseguita anche attività di squadratura/rettifica, che è molto esigente dal punto di vista energetico;
- il personale dell'Azienda è stato sensibilizzato e coinvolto al fine di monitorare e migliorare le prestazioni energetiche dell'installazione, anche in funzione del Sistema di Gestione Ambientale;
- i consumi energetici vengono monitorati quotidianamente e sottoposti ad audit con riesame periodico da parte della Direzione, con l'obiettivo di trovare soluzioni che consentano il risparmio e il recupero energetico. Il monitoraggio dei consumi consente inoltre di evidenziare in tempo reale eventuali dispersioni, guasti o problematiche e di provvedere immediatamente a risolvere il problema;
- in occasione di sostituzione di impianti energivori, il criterio di scelta del nuovo impianto tiene conto delle prestazioni energetiche dello stesso;
- in occasione della sostituzione di motori elettrici si valuta sempre l'acquisto di un motovariatore, soprattutto per i motori di maggiore potenza ed utilizzati in continuo, quando le condizioni d'impiego lo suggeriscono;
- all'interno dello stabilimento sono state applicate le seguenti misure di miglioramento della gestione energetica:

- viene utilizzato un impianto di cogenerazione a gas metano, per la produzione combinata di energia elettrica e calore, che consente di recuperare il calore all'interno degli atomizzatori e di ridurre quindi i consumi di gas per la fase di essiccazione della barbotina;
- parte dell'aria calda di raffreddamento del forno n° 1 è recuperata negli essiccatoi;
- il calore di raffreddamento dei forni n° 2 e 3 è recuperato nell'atomizzatore ATM1.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati, conferma la situazione impiantistica attuale, dichiarando che:

- sono già state adottate tutte le migliorie attualmente possibili per il miglioramento delle performance ambientali, come risulta dalle informazioni reperibili nei report annuali e dall'andamento dell'attività negli anni;
- l'analisi delle prestazioni ambientali evidenzia una complessiva stazionarietà nell'ambito di un'installazione che già nel 2008 si presentava ben posizionata rispetto ai valori di riferimento delle Linee guida nazionali di settore.

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per la produzione di prodotti ceramici mediante cottura, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni, che evidenziano il **rispetto degli indici prestazionali proposti nelle Linee guida nazionali di settore**. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD"; ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida nazionali richiamate in premessa.

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

La realizzazione delle **modifiche comunicate a giugno 2019** non comporta alcuna variazione del ciclo produttivo aziendale, in considerazione del fatto non cambia l'attività produttiva svolta nello stabilimento di Via Canaletto n. 49 e nel sito ex Minerva sono stati dismessi tutti gli impianti produttivi, per lasciar spazio a semplici attività di stoccaggio e movimentazione di prodotti finiti. Inoltre, non cambia la capacità produttiva massima autorizzata dall'AIA vigente (598 t/giorno).

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore.

Si valuta inoltre positivamente il riutilizzo all'interno del ciclo produttivo di parte degli scarti di lavorazione, nonché il recupero di rifiuti prodotti da altre Aziende.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- si prende atto del fatto che non cambiano tipologie e quantità di materie prime utilizzate;
- si prende atto del fatto che non cambiano le tipologie e le modalità di gestione dei rifiuti prodotti, né le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi;
- in considerazione del fatto che nel sito ex Minerva verranno svolte esclusivamente attività di magazzino, si ritiene che non ci saranno variazioni di rilievo del quantitativo di rifiuti prodotti.

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

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici”, non si rilevano necessità di interventi.

Si valuta inoltre positivamente l'esteso riutilizzo delle acque reflue di processo risultanti dal ciclo produttivo dello stabilimento in oggetto; in ogni caso, si ricorda che il *prelievo di acqua* ad uso produttivo da pozzo e acquedotto costituisce un fattore che deve sempre essere tenuto sotto controllo dal gestore, al fine di incentivare tutti quei sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- si prende atto del fatto che nel sito ex Minerva non si registra alcun consumo idrico ad uso produttivo e non vengono prodotte acque reflue industriali, in considerazione dell'avvenuta dismissione di tutti gli impianti produttivi;
- si prende atto del fatto che l'approvvigionamento idrico ad uso civile e antincendio per il sito ex Minerva avviene tramite la rete idrica di Ceramiche Caesar S.p.A. e che l'inserimento in AIA del sito in questione non determinerà variazioni di rilievo del consumo idrico complessivo;
- si prende atto della presenza nel sito ex Minerva di un pozzo ad uso extradomestico, collegato alla rete idrica Caesar;
- si prende atto della presenza a servizio del sito ex Minerva di n. 2 punti di scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche (previo passaggio in fosse Imhoff), nonché di un punto di scarico in fognatura bianca di acque meteoriche da pluviali e piazzali non contaminate. I citati scarichi sono sempre ammessi, per cui non è necessario prevedere prescrizioni specifiche.

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

❖ Consumi energetici

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

Inoltre, si valuta positivamente la presenza di un impianto di cogenerazione per l'autoproduzione di energia elettrica, con riutilizzo nella fase di essiccazione a spruzzo dell'energia termica contenuta nei fumi di combustione, nonché il fatto che siano stati adottati sistemi di recupero dell'aria calda di raffreddamento dei forni all'interno degli essiccatoi e dell'atomizzatore ATM1.

Si valuta inoltre positivamente il fatto che dal 2014 ad oggi in poi il valore dell'indicatore “*consumo specifico totale medio di energia*” si sia mantenuto pressoché costante, su valori inferiori alla soglia di riferimento delle Linee guida nazionali di settore.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**, si prende atto del fatto che non ci saranno variazioni di rilievo per quanto riguarda i consumi elettrici e di gas metano.

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

❖ Emissioni in atmosfera

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

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera richiedono di un'attenzione gestionale particolare da parte del gestore al fine di evitare di contribuire all'ulteriore degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento, peraltro già abbastanza compromessa.

Si valuta molto positivamente, a tal proposito, la presenza di sistemi di monitoraggio in continuo della concentrazione di polveri (*sonde triboelettriche*) su alcune emissioni.

Per quanto riguarda gli impianti termici presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che:

- gli *impianti termici civili* sono tutti alimentati da gas metano e hanno **potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW**, per cui risultano assoggettati al Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e non è quindi necessario autorizzare i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, atomizzatori, essiccatoi e forni di termoretrazione, tutti collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima per inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi** a carico del gestore.

Per quanto riguarda i *gruppi elettrogeni di emergenza* presenti in stabilimento, dal momento che sono alimentati da gasolio e hanno potenza termica nominale complessiva **superiore a 1 MW**, è necessario **autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera N1, N2, N3, N4, N8 e N9**, applicando i limiti di concentrazione massima di inquinanti previsti al punto 3 della Parte III dell'Allegato 1 alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 come modificato dal D.Lgs. 183/2017, dal momento che si tratta di "*medi impianti di combustione*" (130 mg/Nm³ per "*materiale particolato*", 4.000 mg/Nm³ per "*ossidi di azoto*" e 650 mg/Nm³ per "*monossido di carbonio*", riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%). Si ricorda, inoltre, che gli impianti in questione dovranno ***adeguarsi a partire dal 01/01/2030 ai nuovi limiti di emissione previsti dall'art. 273-bis, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta***. Tuttavia, per nessuno dei punti di emissione sopra citati è necessario prevedere l'esecuzione di analisi di autocontrollo periodico da parte del gestore, trattandosi di impianti funzionanti solo in caso di emergenza.

Per quanto riguarda i punti di emissione in atmosfera **F20, F21, F22, F23, F24, F26 e F27**, a servizio dei silos di stoccaggio di materie prime, polveri e calce, in considerazione del fatto che non sono provvisti di motore di aspirazione, ma sono a tiraggio naturale, si conferma l'**esenzione dall'obbligo di installazione di misuratori di pressione differenziale**, a condizione che:

- l'accesso ai punti di emissione e alle strutture filtranti sia garantito in sicurezza, anche in assenza di strutture fisse;
- sia inteso che i limiti di emissione hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di ARPA;
- con periodicità almeno semestrale la Ditta esegua ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza di ciascun filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo; i risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie saranno annotati e sottoscritti da società esterna su apposito registro da mantenere in Azienda.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- si prende atto dell'intenzione dell'Azienda di modificare la tipologia di maniche filtranti dell'impianto di abbattimento a servizio dell'emissione in atmosfera **F14** e a tale proposito:
 - si dà atto che il filtro a tessuto nel suo nuovo assetto risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** alla riattivazione del filtro successiva alla sua modifica;

- si confermano tutti i parametri di funzionamento e la periodicità degli autocontrolli a carico del gestore già prescritti;
- si prende atto dell'intenzione dell'Azienda di smantellare lo scambiatore di calore collegato al filtro di F14 e pertanto si procede ad eliminare l'emissione in atmosfera **E22** dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al successivo punto D2.4.1;
- si prende atto dell'intenzione dell'Azienda di sostituire il filtro a tessuto a servizio dell'emissione **F7** con un impianto di abbattimento analogo. A tale proposito;
 - si dà atto che il nuovo filtro risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e si valuta positivamente il fatto che il nuovo filtro sia dotato di sonda triboelettrica per il monitoraggio in continuo della concentrazione di polveri;
 - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** all'attivazione del nuovo filtro;
 - si confermano tutti i parametri di funzionamento e la periodicità degli autocontrolli a carico del gestore già prescritti;
- si dà atto che nel sito ex Minerva non sono presenti impianti industriali che diano origine a punti di emissione convogliata in atmosfera;
- si prende atto del fatto che nel sito ex Minerva sono presenti alcuni *impianti termici ad uso civile*, alimentati da gas metano. A tale riguardo, dal momento che la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici civili rimane inferiore a 3 MW anche nel nuovo assetto, **si conferma l'assoggettamento al Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06**, per cui anche per i nuovi impianti non è necessario autorizzare espressamente le emissioni in atmosfera;
- si dà atto che nel sito ex Minerva non sono presenti *impianti termici ad uso tecnologico*;
- si prende atto del fatto che nel sito ex Minerva è presente un *gruppo elettrogeno di emergenza* e, in analogia a quanto già vale per quelli esistenti sopra citati, si procede ad **autorizzare il relativo punto di emissione in atmosfera N10**, prevedendo i limiti di concentrazione massima di inquinanti di cui al punto 3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 (130 mg/Nm³ per "*materiale particolare*", 4.000 mg/Nm³ per "*ossidi di azoto*" e 650 mg/Nm³ per "*monossido di carbonio*"), riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%. Si conferma, inoltre, che anche N10 dovrà ***adeguarsi a partire dal 01/01/2030 ai nuovi limiti di emissione previsti dall'art. 273-bis, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta***. Tuttavia, non è necessario prevedere l'esecuzione di analisi di messa a regime, né autocontrolli periodici da parte del gestore, trattandosi di un impianto funzionante solo in caso di emergenza, ma si ritiene comunque opportuno che il gestore comunichi in **via preventiva la data di messa in esercizio**;
- si dà atto che restano **invariati i flussi di massa autorizzati** per gli inquinanti caratteristici dell'attività aziendale, dal momento che non vengono modificati i punti di emissione già autorizzati e l'unica emissione aggiuntiva è attiva solo in casi di emergenza.

❖ *Protezione del suolo*

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

Si raccomanda, comunque, all'Azienda l'attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti acque reflue e fanghi, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- si prende atto del fatto che nell'area cortiliva del sito ex Minerva sono presenti due zone di deposito temporaneo di rifiuti non pericolosi (imballaggi in legno e scarto crudo) e si ritiene che le condizioni di stoccaggio siano tali da garantire adeguati requisiti di sicurezza;

- si prende atto della presenza nel sito ex Minerva di un gruppo antincendio con n. 2 serbatoi di gasolio, dotati di adeguati presidi di protezione e contenimento, nonché di una vasca di accumulo di acqua da utilizzare in caso di incendio, per la quale non si rilevano particolari criticità;
- si prende atto della presenza nel sito ex Minerva di un serbatoio di stoccaggio di gasolio per l'alimentazione dei carrelli elevatori, che risulta fornito di adeguati presidi di protezione e contenimento.

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

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2019**:

- si ritiene che gli interventi proposti non comporteranno ripercussioni negative sull'impatto acustico aziendale, dal momento che si tratta dell'accorpamento di un'area priva di impianti industriali e di interventi di manutenzione straordinaria sui filtri di abbattimento di emissioni in atmosfera già esistenti, senza variazioni delle caratteristiche delle stesse;
- si dà atto che i punti di misura al confine aziendale e il recettore sensibile individuati nella successiva sezione D2.7 risultano già rappresentativi dell'intera area aziendale così come si verrà a configurare a seguito dell'accorpamento in area del sito ex Minerva;
- si ritiene che l'avvenuta dismissione degli impianti produttivi nel sito ex Minerva e la sua destinazione ad attività di stoccaggio e movimentazione di prodotti finiti permetterà di ridurre l'impatto acustico rispetto alla situazione rilevata in occasione delle più recenti valutazioni di impatto acustico.

Pertanto, non si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di nuovi collaudi acustici e si ritiene che *le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto, senza necessità di prevedere interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.*

❖ Piano di Monitoraggio e Controllo

Le **modifiche comunicate a giugno 2019** non richiedono alcuna variazione delle azioni previste dal Piano di Monitoraggio e Controllo di cui alla sezione D3.1; si specifica, semplicemente, che le azioni già prescritte dovranno essere applicate anche al sito ex Minerva, ove pertinenti.

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

Costituisce nota di merito nell'ambito della presente valutazione il fatto che l'installazione abbia ottenuto e stia mantenendo la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001.

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

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

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La Ditta Ceramiche Caesar S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui all'art. 29-nonies comma 2. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione*

di impatto ambientale o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone Arpae di Modena.
6. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito:
 - sull'emissione in atmosfera **F1** a seguito della sostituzione del forno n° 1;
 - sull'emissione in atmosfera **F11** dopo il collegamento ad essa delle cabine di spruzzatura;
 - sulle emissioni in atmosfera **F10** e **F17** a seguito della riduzione della portata massima.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la *validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter, comma 1, lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata contestualmente all'invio del report annuale del 2014) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

A tal fine, il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 (Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati dagli

specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla sopraccitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono in funzione, con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F1 – cottura (forni n° 1 e 2)	PUNTO DI EMISSIONE F3	
			ATM1	ATM1 + cogeneratore
Messa a regime	---	a regime *	a regime	**
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	32.500	51.000	51.000
Altezza minima (m)	---	25	13	13
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	2,5	15	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	5 ***	5 ***
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; STISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	0,25	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	2,5	---	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA 430 ; EPA-TO11 A EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	350	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ****	35 ****	35 ****
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	650
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO_x, CO)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.11**.

** si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F4 – impianto stoccaggio 1	PUNTO DI EMISSIONE F5 – impianto stoccaggio 2	PUNTO DI EMISSIONE F6 – pulizia pneumatica presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	14.000	27.000	1.500
Altezza minima (m)	---	12	12	8
Durata (h/gg)	---	24	24	8
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8	8	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – ATM2 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE F8 – aspirazione presse	PUNTO DI EMISSIONE F9 – pulizia pneumatica
Messa a regime	---	*	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	65.000	40.000	1.600
Altezza minima (m)	---	15	10	7
Durata (h/gg)	---	24	24	0,5
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	15	8	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 ***	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	650	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F10 – spazzolatura scelta e macchina taglio	PUNTO DI EMISSIONE F11 – n.3 linee di smaltatura, carico tintometro, n. 4 cabine spruzzatura (n.2 attive in contemporanea)	PUNTO DI EMISSIONE F12 – pulizia pneumatica macinazione argilla
Messa a regime	---	a regime *	a regime *	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.000	35.000	2.000
Altezza minima (m)	---	10	10	12
Durata (h/gg)	---	24	24	8
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8	5	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	---	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.11**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F14 – forno cottura n° 3	PUNTO DI EMISSIONE F15 – n.2 mulini in continuo, carico materie prime e smalti, rettifica rulli	PUNTO DI EMISSIONE F16 – pressatura
Messa a regime	---	*	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	25.000	50.000	40.000
Altezza minima (m)	---	15	13	10
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	2,5	8	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	5 **	5 **
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	0,25	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	2,5	---	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA 430 ; EPA-TO11 A EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ***	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto previsto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F17	PUNTO DI EMISSIONE F18 – torri tecnologiche 5/6	PUNTO DI EMISSIONE F20 – sfiato silos materie prime
Messa a regime	---	<i>SOSPESA</i> *	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	21.000	38.000	40
Altezza minima (m)	---	12	12	10
Durata (h/gg)	---	24	24	1,5
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8	7,6	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	---

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.11**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F21 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F22 – sfiato silos raccolta polveri	PUNTO DI EMISSIONE F23 – sfiato silos calce filtri fumi	PUNTO DI EMISSIONE F26 – sfiato silos materie prime
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	40	1	80	40
Altezza minima (m)	---	10	8	8	8
Durata (h/gg)	---	1,5	24	0,01	1,5
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	30	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	---	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F27 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F28 – torri tecnologiche *	PUNTO DI EMISSIONE F29 – torri tecnologiche *	PUNTO DI EMISSIONE F30 – linea di smaltatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	40	28.000	32.000	37.000
Altezza minima (m)	---	8	14	14	12
Durata (h/gg)	---	1,5	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	30	8	8	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* con funzionamento massimo contemporaneo di n. 3 silos.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F31 – taglio al plasma e saldatura	PUNTO DI EMISSIONE F32 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E2 – termoretraibile
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	3.000	1.400	400
Altezza minima (m)	---	10	14	8
Durata (h/gg)	---	1	24	18
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8	10	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	5 *	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	5	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	10	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	semestrale (portata, polveri)	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E11 – raffreddamento forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E14 – essiccatoio verticale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5.000	7.000	22.000	5.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/gg)	---	24	24	emergenza	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E16 – raffreddamento n°1 forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E17 – raffreddamento finale 1 forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E18 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E19 – essiccatoio verticale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	13.000	24.000 *	24.000 **	13.000	5.000
Altezza minima (m)	---	20	12,5	12,5	10	10
Durata (h/gg)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* in condizioni di "massimo rendimento" con recupero dei fumi caldi negli essiccatoi, la portata può arrivare ad azzerarsi.

** E17: in condizioni di massimo rendimento con recupero dei fumi caldi nell'ATM1, il limite di portata è **ridotto a 12.000 Nm³/h**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E21 – raffreddamento n°2 forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E22 – scambiatore di calore filtro F14	PUNTO DI EMISSIONE E23 – raffreddamento forno 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	<i>DA DISMETTERE</i> *	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	15.000	35.000	15.000	15.000 **
Altezza minima (m)	---	15	12,5	8	10
Durata (h/gg)	---	emergenza ***	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	130 ****	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ****	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	650 ****	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Catalizzatore	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, NO _x , CO)	---	---	---

* emissione oggetto di dismissione, come da comunicazione di modifica di giugno 2019.

** E23: in condizioni di massimo recupero dei fumi caldi nell'atomizzatore ATM1, il limite di portata è ridotto a 10.000 Nm³/h.

*** funzionamento indicativo per 1.600 h/anno.

**** valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 5%.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – raffreddamento finale 2 forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E25 – forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE N1 – gruppo elettrogeno 1	PUNTO DI EMISSIONE N2 – gruppo elettrogeno 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	35.000 *	tiraggio naturale	---	---
Altezza minima (m)	---	12,5	8,5	3	3
Durata (h/gg)	---	24	24	emergenza	emergenza
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	130 **	130 **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	4.000 **	4.000 **
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	650 **	650 **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* E24: in condizioni di massimo recupero dei fumi caldi nell'atomizzatore ATM1, il limite di portata è ridotto a 16.000 Nm³/h.

** valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N3 – gruppo elettrogeno 3	PUNTO DI EMISSIONE N4 – gruppo elettrogeno 4	PUNTO DI EMISSIONE N5 – emergenza forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE N6 – emergenza forno n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	---	---	16.250	16.250
Altezza minima (m)	---	7	7	10	10
Durata (h/gg)	---	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	130 *	130 *	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	4.000 *	4.000 *	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 ; UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	650 *	650 *	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N7 – emergenza forno n° 3	PUNTO DI EMISSIONE N8 – gruppo elettrogeno 5	PUNTO DI EMISSIONE N9 – gruppo elettrogeno 6	PUNTO DI EMISSIONE N10 – gruppo elettrogeno 7
Messa a regime	---	a regime	*	*	*
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	25.000	---	---	---
Altezza minima (m)	---	10	2	7	2
Durata (h/gg)	---	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	130 **	130 **	130 **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	4.000 **	4.000 **	4.000 **
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 ; UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	650 **	650 **	650 **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3** e **D2.4.5**.

** valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particolato	11,88	30/04/2013	Accantonamento a seguito di innovazioni e miglioramenti (art. 5 lettera b)	illimitata
	0,000012	30/11/2017	Accantonamento a seguito di smantellamento impianto (art. 5 lettera d)	29/11/2019
Materiale particolato (cottura)	0	---	---	---
Fluoro	0	---	---	---
Piombo	0	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla

sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente all’emissione **F3** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del collegamento del cogeneratore all’atomizzatore ATM1 (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
 - relativamente alle emissioni **F7** e **F14** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dei filtri modificati (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda).
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell’impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all’Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

È concessa esenzione dall'obbligo di installazione dei misuratori di pressione differenziale per le emissioni F20, F21, F22, F23, F24, F26 e F27 (corrispondenti a sfiati di silos con tiraggio naturale, provvisti di filtro a tessuto) alle seguenti condizioni:

- a) **l'accesso ai punti di emissione e alle strutture filtranti deve essere garantito in sicurezza all'Ente di controllo, anche in assenza di strutture fisse;**
- b) **i limiti di emissione fissati nel presente provvedimento hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di Arpae;**
- c) **con periodicità almeno semestrale la Ditta deve eseguire ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza di ciascun filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo; i risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere annotati e sottoscritti da società esterna su apposito registro mantenuto in Azienda.**

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;

- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;
- b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:
 - I. si sia verificato che non c'è stato superamento del valore limite fissati;
 - II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
 - III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte e tenuti a disposizione in Azienda per almeno cinque anni. I dati di cui al Modulo n° 6 devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.
11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione di Arpae per almeno cinque anni.
12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso

rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae di Modena. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una **procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni** (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
- **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**

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

16. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto; inoltre, i portoni dei varchi di accesso al magazzino terre normalmente devono essere tenuti chiusi ed essere azionati solo al bisogno nel corso delle consuete attività produttive.
17. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque.
2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. È **consentito** lo scarico in **pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale (scarichi misti S1 e S4 in Via dell'Artigianato, scarichi misti S2 e S5 in Via dell'Elettronica, scarico misto S3 in Via Canaletto)**, nonché **di acque meteoriche da pluviali e piazzale in pubblica fognatura (scarico ex Minerva in Via dell'Elettronica)** nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.
5. La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).

- Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni Arpae di Modena).

D2.6 emissioni nel suolo

- Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione – rifiuti, vasche di stoccaggio della barbotina, vasche dell'impianto di depurazione e per acque destinate al recupero, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
Classe V	70 dB (A)	60 dB(A)	5	3

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

- utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alla valutazione consegnata assieme alla domanda:

PUNTO	NOTE
P1	in prossimità del confine nord-ovest, a distanza di circa 150 m dallo stabilimento, al confine con Via dell'Artigianato
P2	in prossimità del confine nord, a distanza di circa 15 m dallo stabilimento, di fronte alla sorgente S7
P3	in prossimità del confine nord-est, a distanza di circa 30 m dallo stabilimento, di fronte al recettore R1
P4	in prossimità del confine sud-ovest, a distanza di circa 20 dallo stabilimento, di fronte all'impianto di depurazione
P5	in prossimità del confine sud, a distanza di circa 20 m dallo stabilimento, di fronte alle sorgenti S1, S2 e S8
P6	in prossimità del confine sud-est, a distanza di circa 20 m dallo stabilimento, di fianco a Via Canaletto
P7	in prossimità del confine ovest, di fronte al portone del deposito materie prime
R1	nucleo abitativo ubicato a nord-est e posto ad una distanza di circa 10 m dal confine aziendale

* i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di ricettori sensibili più vicini alle sorgenti.

D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti e percolamenti di rifiuti al di fuori dei contenitori e tutte le aree di deposito rifiuti devono essere pavimentate.

2. La calce esausta (codice EER 101209) deve essere stoccata al riparo dagli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata** (art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/2006) **come da allegato II alla presente AIA.**

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dalla procedura operativa Op Amb 13 "Gestione e controllo delle emergenze".
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;

- svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso in stabilimento di materie prime per impasto	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi organici	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Scarto crudo e cotto riutilizzato nella macinazione dell'impasto	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Atomizzato totale prodotto	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Atomizzato trasferito/venduto a terzi	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Acque prelevate da pozzo ad uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque prelevate da acquedotto ad uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue depurate in ingresso da altri stabilimenti	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue da depurare in ingresso da altri stabilimenti	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate inviate ad altri stabilimenti	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	---	triennale	---	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di energia elettrica	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	triennale	elettronica	annuale
Consumo di energia elettrica per la produzione di atomizzato ceduto a terzi	stima	---	triennale	---	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas metano	contatore gas	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per alimentare il cogeneratore	contatore gas	mensile	triennale	elettronica	annuale
Consumo di gas metano per la produzione di atomizzato venduto a terzi	stima	---	triennale	---	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo	secondo le frequenze indicate al precedente punto D2.4.1 *	triennale - una analisi su un forno di cottura a scelta - una analisi su un atomizzatore a scelta - una analisi a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri fumi forni ed atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	cartacea (o elettronica, limitatamente agli atomizzatori)	---
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Verifica stato di conservazione ed efficienza dei filtri a tessuto esentati da obbligo di misuratore di Δp	ispezione di verifica	almeno semestrale	triennale	cartacea su apposito registro	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'installazione	triennale con verifica certificati analisi fatte	cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---

* l'autocontrollo relativo al parametro CO per il punto di emissione in atmosfera F3 dovrà essere eseguito soltanto a partire dalla nuova messa a regime dell'emissione facente seguito al collegamento del cogeneratore al nuovo atomizzatore ATM1.

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È sempre consentito lo scarico di acque reflue miste (acque reflue domestiche e acque meteoriche da pluviale e piazzale) in pubblica fognatura mista (scarico S1 – Via dell’Artigianato e scarico S3 – Via Canaletto) e di acque meteoriche da pluviali e piazzale in fognatura bianca (scarico S2 – Via dell’Elettronica) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell’installazione sono presenti un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque di processo (che sono poi riutilizzate nel ciclo produttivo) e un impianto di depurazione dedicato alle acque reflue derivanti dalla squadratura. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

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

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	all'occorrenza, almeno annuale	triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	quinquennale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati da terzi suddivisa per codice EER (art. 216 D.Lgs. 152/06 e D.M. 05/02/98)	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prova di tenuta della condotta interrata di trasferimento di acque da depurare dallo stabilimento Minerva	prova di tenuta	semestrale	triennale (verifica registro)	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta della cisterna di gasolio interrata	secondo procedura individuata	*	triennale (verifica registro)	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

- * - ogni 5 anni per serbatoi a parete semplice (monocamera) con meno di 25 anni
- ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni
- per serbatoi con età superiore ai 30: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni
- secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

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

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo

presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.

3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - prevenire la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non è necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
9. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
10. 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.
11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
12. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.
13. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, li

Protocollo n. _____ del _____

**ALLEGATO II – aggiornamento AIA a seguito di
modifica non sostanziale**

ISCRIZIONE n. FIO023

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI” AI SENSI DELL’ART. 216 D.LGS. 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006.

DITTA CERAMICHE CAESAR S.P.A., CON SEDE LEGALE E PRODUTTIVA IN VIA CANALETTO n. 49 A FIORANO MODENESE (MO).

- Rif. int. n. 24 / 00179660360
- sede legale e produttiva in Via Canaletto n. 49 in comune di Fiorano Modenese (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII al D.Lgs. 152/2006 Parte Seconda e ss.mm.)

A - SEZIONE INFORMATIVA

Ceramiche Caesar S.p.A. è iscritta al n. **FIO023** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., per l’esecuzione dell’attività di recupero di rifiuti non pericolosi.

Presso lo stabilimento in oggetto, la Ditta effettua operazioni di recupero dei seguenti rifiuti prodotti da terzi: “residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico” codice EER 10.12.01, “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici” (fanghi filtropressati) codice EER 08.02.02, “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici” codice EER 08.02.03, “rifiuti non specificati altrimenti” (scarto crudo smaltato) codice EER 10.12.99; questi rifiuti sono introdotti nella fase di macinazione ad umido, unitamente alle materie prime, per la preparazione dell’impasto ceramico.

Iter storico della comunicazione:

- 15/05/1998: Ceramiche Caesar S.p.A. presenta comunicazione, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06), per svolgere attività di recupero di rifiuti non pericolosi (operazione R5 “Riciclo/recupero di altre sostanze organiche” di cui all’Allegato C al D.Lgs. 22/97) previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e individuati dal CER 08.02.03 “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”.
- 09/12/1998: Ceramiche Caesar S.p.A. con provvedimento prot. n. 65653/8.8.4.1 del 09/12/1998 viene iscritta al numero FIO023 del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, con validità dal 15/05/1998 al 14/05/2003.
- 27/03/2003: Ceramiche Caesar S.p.A. presenta rinnovo della comunicazione, ai sensi dell’art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97, senza modifiche alla situazione in essere, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 34402/8.8.4 del 27/03/2003; l’iscrizione n. FIO023 viene rinnovata dal 15/05/2003 al 14/05/2008.
- 05/07/2004: Ceramiche Caesar S.p.A. presenta comunicazione di modifica sostanziale dell’attività di recupero per svolgere l’operazione R5 “Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche” di cui all’Allegato C al D.Lgs. 22/97 anche relativamente ai rifiuti identificati dai seguenti codici CER: 08.02.02 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici”, 10.12.99 “rifiuti non specificati altrimenti – scarti/rottami crudi smaltati” previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e CER 10.12.01 “scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico” di cui al punto 7.3 del medesimo decreto.
- 07/07/2005: Ceramiche Caesar S.p.A., in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Canaletto n. 49 a Spezzano di Fiorano Modenese,

presenta domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) al Comune di Fiorano Modenese, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n.93591/8.1.7 del 12/07/2005. Nella domanda di AIA la Ditta chiede di continuare le attività previste nella comunicazione vigente senza variazioni.

- 05/06/2006: la Provincia di Modena rilascia Autorizzazione Integrata Ambientale con la Determinazione n. 550 a Ceramiche Caesar S.p.A., con validità dal 01/07/2006 al 30/06/2012.
- 14/07/2008: Ceramiche Caesar S.p.A. presenta domanda di modifica sostanziale dell'AIA alla Provincia di Modena. La Ditta chiede di continuare le attività previste dalla comunicazione senza variazioni.
- 22/09/2008: la Provincia di Modena, con Determinazione n. 425, autorizza la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Ceramiche Caesar S.p.A..
- 14/03/2014: Ceramiche Caesar S.p.A. presenta mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna istanza di riesame ai fini del rinnovo dell'AIA, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 30032/9.12.3.24 del 17/03/2014.
- 20/05/2014: si svolge la Conferenza dei Servizi convocata per la valutazione della domanda di riesame e i componenti la Conferenza esprimono parere favorevole al riesame dell'AIA. In sede di Conferenza viene acquisita una nuova planimetria 3B relativa alla rete idrica aziendale, aggiornata rispetto a quella già allegata alla domanda di riesame; vengono inoltre acquisite agli atti le seguenti dichiarazioni della Ditta in merito al sistema di raccolta, depurazione e riutilizzo delle acque reflue di processo:
 - la vasca di raccolta delle acque reflue (indicata in planimetria col n° 1) è seminterrata ed ha una capacità di 245 m³, a cui corrisponde un volume utile di 220 m³, considerando un franco di sicurezza del 10%;
 - le acque depurate in uscita dall'impianto di depurazione aziendale sono raccolte in attesa del riutilizzo in: una vasca da 90 m³ situata nel reparto mulini, una vasca da 30 m³ e una cisterna da 60 m³ situate in prossimità del depuratore, tre serbatoi da 50 m³ ciascuno situati in prossimità del depuratore aziendale destinati anche allo stoccaggio delle acque depurate in ingresso da Gardenia Orchidea;
 - l'area del depuratore e dei serbatoi/cisterne fuori terra adiacenti è servita da canaline per la raccolta di sversamenti accidentali che vengono reimmessi nella vasca di raccolta delle acque reflue. È inoltre presente un'ulteriore vasca interrata da 30 m³ all'interno del reparto di macinazione, che può fungere da vasca di emergenza. Occorre poi considerare anche il volume di contenimento in caso di emergenza garantito dalle canaline.
- 23/07/2014: la Provincia di Modena rilascia a Ceramiche Caesar S.p.A. la Determinazione n. 105, avente validità dal 23/09/2014 al 22/09/2026 (a condizione che il gestore mantenga la certificazione ISO 14001, diversamente l'autorizzazione deve essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 22/09/2024).
- 18002/2019: Ceramiche Caesar S.p.A. presenta tramite il Portale AIA regionale comunicazione di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, senza variazioni dell'attività di recupero di rifiuti da terzi.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Ceramiche Caesar S.p.A., ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., al numero **FIO023** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena.
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore,

presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.

3. L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve esserne richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.

4. La comunicazione deve essere ripresentata in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena “Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97” (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:

“costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:

- 1. aumento della potenzialità impiantistica;*
- 2. aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
- 3. introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
- 4. introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)”.*

Tutte le modifiche saranno valutate da Arpae di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà in ogni caso presentare la documentazione prevista da Arpae per la comunicazione di “nuova attività” (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).

6. Le dichiarazioni rese, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Industrial Tiles Achievement S.p.A. sono soggette ai controlli previsti dall'art.71 del suddetto decreto.

7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.

8. Preso atto che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero secondo quanto dichiarato dalla Ditta sono le seguenti: la Ditta produce piastrelle in grès porcellanato riutilizzando all'interno del proprio ciclo di lavorazione rifiuti recuperabili prodotti da terzi.

I rifiuti costituiti da “**sospensioni acquose contenenti materiali ceramici**” (**acque non depurate**) **codice EER 08.02.03** sono trasportati presso l'impianto tramite autocisterne e vengono scaricati all'interno della vasca di raccolta delle acque reflue aziendali situata nel cortile dello stabilimento (indicata in planimetria col n° 1), seminterrata con capacità di 245 m³ a cui corrisponde un volume utile di 200 m³ considerando un franco di sicurezza del 10%. Dalla vasca di raccolta, le acque sono inviate tramite pompa sommersa all'impianto di depurazione; le acque depurate sono stoccate in apposita vasca, dalla quale vengono inviate ai **mulini continui** per la macinazione ad umido delle materie prime e l'ottenimento della barbotina. La barbotina viene essiccata mediante essiccazione a spruzzo in atomizzatore; l'atomizzato viene stoccato in sili ed avviato al normale ciclo di produzione, che prevede le seguenti fasi: pressatura, essiccazione, smaltatura, cottura, scelta, imballaggio.

Il processo di recupero dei **rifiuti solidi codice EER 08.02.02, 10.12.99 e 10.12.01** è del tutto simile a quello sopra descritto: i rifiuti sono trasportati all'impianto mediante autocarri e scaricati all'interno di un capannone provvisto di box in cemento armato per lo stoccaggio delle materie prime; i rifiuti vengono movimentati con pala gommata dai box di stoccaggio ed immessi, insieme alle materie prime (argille) nelle tramogge di carico che alimentano i **mulini discontinui** per la macinazione ad umido delle materie prime e l'ottenimento della barbotina. La barbotina viene

essiccata mediante essiccazione a spruzzo in atomizzatore; l'atomizzato viene stoccato in sili ed avviato al normale ciclo di produzione, che prevede le seguenti fasi: pressatura, essiccazione, smaltatura, cottura, scelta, imballaggio.

Relativamente ai rifiuti identificati con **codice EER 08.02.03** si ritiene che non si configuri una fase di messa in riserva, poiché gli stessi sono conferiti nella vasca di raccolta delle acque reflue aziendali in testa all'impianto di depurazione ed avviate con esse alla depurazione per il successivo riutilizzo; la Ditta dovrà comunque rispettare le prescrizioni gestionali indicate nella successiva sezione prescrittiva.

C - SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La Ditta Ceramiche Caesar S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

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

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006

7.3	Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti				Operazioni di recupero: R13, R5	
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi					
Codice EER	Descrizione codice EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/anno	t/anno	
10.12.01	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico					Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a prodotti e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
Subtotale		400	600	10.000	10.000	
12.6	Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica				Operazioni di recupero: R13, R5	
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.					
Codice EER	Descrizione codice EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/anno	t/anno	
08.02.02	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI FILTROPRESSATI CON UMIDITÀ DEL 15%)	100	200	1.500	1.500	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a piastrelle nelle forme usualmente commercializzate
08.02.03	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUE NON DEPURATE CON UMIDITÀ DEL 98,5%)	---	---	30.000	30.000	
10.12.99	Rifiuti non specificati altrimenti (SCARTO CRUDO SMALTATO)	400	600	10.000	10.000	
Subtotale		500	800	41.500	41.500	
TOTALE				51.500	51.500	

b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella comunicazione di riesame ai fini del rinnovo dell'AIA e relativi elaborati planimetrici, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni del presente atto;

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

1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la

- salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
- creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
- 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni;
 - 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
 - 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 - 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
 - 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 - 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
 - 8) art. 6 comma 6: la quantità di rifiuti non pericolosi messi in riserva presso gli impianti che effettuano anche le altre operazioni di recupero previste dal presente decreto non può eccedere, in un anno, la quantità di rifiuti che, ai sensi dell'art. 7, può essere sottoposta ad attività di recupero nell'impianto stesso (...);
 - 9) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 - 10) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 - 11) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
 - 12) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
 - 13) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 - 14) deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;

- 15) la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
- 16) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita;
- 17) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
- 18) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
- 19) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
- 20) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
- 21) il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o di tubazioni di troppo pieno e indicatori e allarmi di livello;
- 22) contenitori e/o serbatoi devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacini di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari almeno al 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
- 23) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- 24) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 25) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
- 26) i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- 27) le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- 28) i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- 29) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
- 30) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 31) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- 32) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d. i rifiuti ritirati da terzi devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria allegata alla domanda di riesame ai fini del rinnovo dell'AIA:
1. i rifiuti identificati con **codice EER 08.02.02** (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio n° 2 in cemento armato, delle dimensioni di 7 x 7 m per 2 m di altezza, di capacità pari a 100 m³;
 2. i rifiuti identificati con **codice EER 10.12.01** (residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio n° 4 in cemento armato, delle dimensioni di 10 x 17 m per 2,5 m di altezza, di capacità pari a 400 m³;
 3. i rifiuti identificati con **codice EER 10.12.99** (rifiuti non specificati altrimenti – rottami crudi smaltati) devono essere collocati all'interno del box di stoccaggio n° 3 in cemento armato, delle dimensioni di 10 x 17 m per 2,5 m di altezza, di capacità pari a 400 m³;
- e. le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice EER del rifiuto stoccato;
- f. i rifiuti identificati con **codice EER 08.02.03** (sospensioni acquose contenenti materiali ceramici) devono essere conferiti nella vasca di raccolta delle acque reflue aziendali (indicata in planimetria col n° 1), seminterrata con capacità di 245 m³ a cui corrisponde un volume utile di 200 m³ considerando un franco di sicurezza del 10%;
- g. relativamente ai suddetti rifiuti liquidi, la Ditta è tenuta a rispettare le seguenti prescrizioni di carattere gestionale:
1. adottare sistemi di sicurezza al fine di prevenire sversamenti nella fase di scarico dei rifiuti dalle autobotti per il trasporto nella vasca di raccolta delle acque reflue;
 2. è vietato il ritiro di rifiuti liquidi prodotti da terzi in caso di fermo impianto dell'impianto di depurazione;
 3. è vietato il ritiro di rifiuti in caso di fermo impianto dell'impiantistica a valle del depuratore destinata al recupero delle acque;
 4. le quantità di rifiuti ritirate da terzi giornalmente non potranno superare la potenzialità giornaliera di trattamento dell'impianto di depurazione a cui vengono conferiti;
 5. la vasca deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, che dovrà essere monitorato con sistema di allarme acustico e visivo che entri in funzione al superamento del livello di soglia;
- h. il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni e alle condizioni di esercizio del D.M. 05/02/98 e ss.mm. ai punti 7.3 e 12.6;
- i. relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. (D.M. 05/04/2006), l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al **2% sul secco**;
- j. i rifiuti identificati con **codice EER 10.12.01 non devono contenere smalto crudo**, conformemente a quanto disposto dalla Provincia di Modena nella circolare prot. n. 68094/8.8.4 del 26/06/2008.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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