

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-3722 del 05/08/2019
Oggetto	Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta ITALGRANITI GROUP SPA di San Martino in Rio (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2019-3825 del 05/08/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

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

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

**Ditta: ITALGRANITI GROUP SPA**

**Sede Legale: via Radici in piano n. 355 – Formigine (MO)**

**Sede Operativa: Via per Carpi n. 54 – San Martino in Rio (RE)**

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

**LA DIRIGENTE**

**RICHIAMATI**

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

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

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

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

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

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

**TENUTO CONTO CHE** con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 8477 del 15/05/2019, denominata "Provvedimento relativo alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) riguardante il progetto di strutturazione aziendale e potenziamento della configurazione impiantistica dello stabilimento ITALGRANITI GROUP SPA, ubicato in Via per Carpi n. 54, San Martino in Rio (RE)" è stato escluso tale progetto, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

**VISTA** la domanda di modifica sostanziale dell'AIA prot. 35905 del 09/05/2007 e successive modifiche per l'impianto della ditta ITALGRANITI GROUP SPA sito nel Comune di San Martino in Rio, via per Carpi n. 54, presentata da Giuseppe Pifferi in qualità di gestore dell'impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 65340 del 24/04/2019 e interrotta il 02/05/2019 con Ns. prot. 68667 in attesa dell'esito della procedura di screening;

**DATO ATTO CHE**

in data 12/06/2019 è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna l'avviso dell'avvio di procedimento di modifica sostanziale;

in data 12/06/2019 si è svolta la prima seduta della Conferenza dei Servizi dalla quale è emersa l'esigenza di acquisire integrazioni che sono state trasmesse dalla Ditta il 21/06/2019 (prot. 98027 del 21/06/2019);

**VISTI** inoltre

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano, prot. 109913 del 12/07/2019, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole di compatibilità urbanistica del Comune di San Martino in Rio (Ns. prot. 92535 del 12/06/2019);

il parere favorevole della Provincia di Reggio Emilia (Ns. prot. 95746 del 18/06/2019), che richiamando il parere già espresso in sede del procedimento di screening, ritiene l'installazione e le sue attività ammissibili ai sensi del PTCP vigente;

il parere in materia sanitaria favorevole senza prescrizioni espresso da parte del Sindaco del Comune di San Martino in Rio (Ns. prot. 120686 del 31/07/2019) e rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

**DATO ATTO** che con nota prot. 121775 del giorno 02/08/2019 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

**PRESO ATTO** della nota della Ditta prot. 122786 del 05/08/2019 nella quale precisa il valore dello stoccaggio annuale dei rifiuti recuperati e dichiara di non avere osservazioni da indicare allo schema di AIA;

**ATTESO CHE** le principali planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- ALL. 3A: Planimetria emissioni: fornita con la documentazione prot. 65340 del 24/04/2019;
- ALL. 3B: Planimetria rete idrica: fornita con la documentazione prot. 98027 del 21/06/2019;
- ALL. 3C: Planimetria delle sorgenti sonore: fornita con la documentazione prot. 65340 del 24/04/2019;

- ALL. 3D: Planimetria aree deposito materie – sostanze e rifiuti: fornita con la documentazione prot. 65340 del 24/04/2019;

### **PRESO ATTO CHE**

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

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

la Ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma UNI EN ISO 14001 (71829-2010-AE-ITA-SINCERT) con validità fino al giorno 08/02/2022 ed è in possesso del certificato EMAS registrato con il numero IT-000058 con scadenza il 28/11/2021 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

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

### **DETERMINA**

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta ITALGRANITI GROUP SPA nella figura di Giuseppe Pifferi, in qualità di gestore dell'impianto con sede operativa in Comune di San Martino in Rio (RE), Via per Carpi n. 54 e sede legale in Comune di Formigine (MO), via Radici in piano n. 355 per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

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

#### **alle condizioni di seguito riportate:**

1. 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 cottura pari a 488 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente l'AIA prot. 35905 del 09/05/2007 rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia e tutte le successive modifiche già di titolarità della Ditta;
3. l'allegato I e II sono parti integranti e sostanziali della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I e indicate nell'Allegato II;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 16 ANNI dalla data di emissione della presente, qualora il gestore mantenga la Registrazione EMAS, ovvero 12 ANNI dalla data di rilascio, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI.

**Inoltre, s'informa che:**

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

Allegato I: LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA ITALGRANITI GROUP SPA - Stabilimento di Via per Carpi n. 54 – San Martino in Rio (RE)

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

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

## ALLEGATO I

**LE CONDIZIONI DEL RIESAME DELL'AIA DELLA DITTA ITALGRANITI GROUP SPA**  
**Stabilimento di Via per Carpi n. 54– San Martino in Rio (RE)**

### SEZIONE A - INFORMATIVA

#### A1 – DEFINIZIONI

**AIA:** Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

**Autorità competente:** l'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE - SAC di Reggio Emilia).

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

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

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

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

#### A2 – IMPIANTO

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

#### A3 – MODIFICA SOSTANZIALE DELL'IMPIANTO

La modifica sostanziale richiesta consiste in un aumento di capacità produttiva, dalle attuali 372 t/giorno alle future 488 t/giorno, ottenuto attraverso l'installazione di un nuovo forno e relativi impianti correlati in sostituzione del forno esistente (forno 1). Nell'ambito dei nuovi interventi previsti, il ciclo tecnologico attualmente autorizzato non subirà variazioni in quanto la modifica richiesta non introdurrà nuove lavorazioni né nuove materie prime e/o sostanze.

Sono previste ulteriori modifiche di minore entità su diversi reparti interni all'azienda. In particolare si prevede:

- il rifacimento delle tracce dei percorsi delle navette per il trasporto del materiale cotto e crudo, sulla base dei nuovi ingombri del forno;
- l'eliminazione dell'ultima linea di rettifica a umido, ormai obsoleta, per fare spazio all'assetto del nuovo parcheggio materiale cotto e crudo da stoccare;
- rifacimento di tratti di pavimentazione interna (interventi di resinatura) così da renderla maggiormente piatta e regolare;
- tombamento di 2 vasche di rilancio interrate (reparto smalteria 1 e 2) e contestuale realizzazione di 2 nuove vasche, attigue con le stesse dimensioni. Rifacimento di alcuni tratti di tubazione per trasporto acqua ed aria compressa;
- spostamento di qualche metro del magazzino automatico verticale e della macchina di carico della linea di smalteria 1.

Inoltre, in ottemperanza alla Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 8477 del 15/05/2019, la Ditta ha proposto un progetto di recupero delle acque di prima pioggia dei piazzali.

## **SEZIONE B - ONERI FINANZIARI**

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

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

## **SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE**

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

### **C1 –INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

L'area di pertinenza dello stabilimento è ubicata nella zona Nord-Orientale del Comune di S.Martino in Rio (RE), al confine con il Comune di Campogalliano (MO), destinata ad insediamenti industriali e artigianali di completamento per attività insalubri o a rischio di incidente ambientale ed occupa una superficie di circa 82.000 m<sup>2</sup>, di cui poco più di 37.000 m<sup>2</sup> occupati da diversi fabbricati (reparti produttivi, uffici, magazzini) e poco meno di 42.000 m<sup>2</sup> scoperti.

L'area limitrofa allo stabilimento è soggetta ad una fascia di rispetto perimetrale di inedificabilità assoluta di 200 metri. Le aree prossime allo stabilimento sono caratterizzate dalla presenza di edifici rurali e ville, con annessi appezzamenti coltivati. Il primo centro abitato (Trignano) si trova a circa 1,5 km di distanza.

Per quanto riguarda la conformità al PRG del Comune di San Martino in Rio si evidenzia che lo stabilimento ricade all'interno di una *Zona Omogenea D.6 – per grandi impianti industriali* con le indicazioni e le prescrizioni di cui all'articolo 72 delle relative NTA del PSC.

Si evidenzia negli elaborati la realizzazione temporanea di un'area di stoccaggio all'aperto di materiale ceramico realizzato da Italgraniti Group Spa, posta a sud e ad est del complesso industriale; distinte al catasto terreni del Comune di San Martino in Rio al foglio 4, particelle 195 (parte) e 197 (parte), per una superficie di 19.400 m<sup>2</sup>; il Comune di San Martino in Rio con atto del 02/03/18 ha rilasciato il proprio nullaosta per la realizzazione di quanto sopra, per un periodo di 36 mesi dal rilascio del medesimo atto e pertanto fino al 02/03/2021.

L'impianto in esame è ubicato, secondo la Zonizzazione Acustica definita dal Comune di San Martino in Rio, in zona di Classe V (Aree prevalentemente industriali) a cui corrispondono i limiti assoluti di 70 dBA e 60 dBA e differenziali di 5 dBA in periodo diurno e 3 dBA, in quello notturno.

Sul fronte Nord e Est confina con territorio del Comune di Campogalliano, che con delibera di consiglio comunale n. 40 del 30.6.2008, ha approvato la classificazione acustica del proprio territorio, ai sensi della legge n. 447 del 1995 e della legge regionale n. 15 del 2001.

In riferimento al PTCP 2010 della Provincia di Reggio Emilia, approvato con DCP n. 124 del 17/06/2010 non si rinvencono disposizioni ostative al progetto di ristrutturazione aziendale. L'area ricade nelle seguenti zone di tutela:

- Particolari disposizioni di tutela di specifici elementi: dossi di pianura (art. 43 PTCP);
- Zone ed elementi di tutela dell'impianto storico della centuriazione (Art. 48 PTCP);
- Aree potenzialmente allagabili dal reticolo secondario di pianura con scenario di pericolosità P2 (art. 68 bis PTCP);

Il Piano Regionale di Tutela della Acque (PTA), approvato con atto n. 40 del 21 dicembre 2005 dall'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna, non classifica l'area come zona di protezione delle acque sotterranee. Non risulta la presenza di fonti idropotabili ad uso domestico o acquedottistico.

Nel sito sono presenti 2 pozzi utilizzati dall'azienda per uso industriale con profondità di 86 e 120 m.

Dal punto di vista idrogeologico l'area in esame ricade nel bacino del fiume Secchia. Nelle zone adiacenti allo stabilimento scorre una fitta rete di corsi d'acqua (cavi e canali), facenti parte del reticolo idrografico del Consorzio di Bonifica. I corsi d'acqua più vicini (a circa 100 metri dall'azienda) sono i cavi Fossa Marza e Fossa delle Erbe.

La Fossa Marza è tutelata sia dal PRG del Comune di San Martino in Rio, come elemento naturale a specifica tutela ambientale (invasi ed alvei di bacini e corsi d'acqua), che dal PTCP della Provincia di Reggio Emilia come zona di tutela ordinaria (zona di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d'acqua).

Lo stabilimento è in zona non vulnerabile ai sensi della carta Regionale di Vulnerabilità degli acquiferi. Non risulta da dati bibliografici che l'area sia stata soggetta ad episodi alluvionali. La falda acquifera è piuttosto superficiale ed è caratterizzata da livelli statici che si attestano a 1-2 metri dal piano di campagna, con forti oscillazioni stagionali.

L'area occupata dallo stabilimento appartiene al settore di media pianura Padana Appenninica che è caratterizzata da una spessa coltre sedimentaria (oltre 250 metri), originata dai depositi alluvionali dei fiumi alpini ed appenninici. Nell'area sono state effettuate due indagini stratigrafiche (archivate presso gli uffici aziendali di Modena), che hanno evidenziato una litologia di superficie caratterizzata da terreni inizialmente limosi-argillosi-sabbiosi (sino a circa 10 metri) e quindi da terreni marcatamente argillosi che vanno a costituire la base impermeabile del primo acquifero. I terreni superficiali possiedono quindi caratteristiche di permeabilità molto bassa e la possibilità di infiltrazione per porosità primaria è molto limitata (coefficiente di permeabilità  $4,8 \times 10^{-6}$  m/s).

## **C2 – CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME**

### **Descrizione ciclo produttivo**

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

### **Stoccaggio materie prime**

Lo stoccaggio delle materie prime per l'impasto avviene all'interno del capannone coperto al riparo da agenti atmosferici. Le medesime sono suddivise per tipologia in box omogenei, identificati da apposita cartellonistica. Lo stoccaggio del fluidificante per l'impasto avviene in un silos posizionato nel reparto preparazione impasti. Gli ossidi coloranti e le altre materie prime, utilizzate per la decorazione delle piastrelle, vengono depositati in spazi esterni muniti di tettoia.

Alla luce delle modifiche previste dal presente progetto, con l'attuale assetto delle linee impiantistiche, si prevede un incremento degli acquisti delle materie prime da utilizzare nel processo produttivo pari ad un 25-30%. Si stima infatti un aumento delle materie prime per la preparazione dell'impasto pari a 14.500 t/anno con un incremento della produzione dell'atomizzato pari a circa 12.500 t/anno.

Si prevede un incremento nella produzione di impasto, senza influire però sul ciclo produttivo complessivo dello stabilimento: non si prevede infatti un ampliamento dell'impianto di stoccaggio impasto atomizzato, in quanto gli impianti di atomizzazione esistenti risultano già idonei a sostenere la capacità produttiva prevista.

### **Macinazione materie prime e preparazione impasti basi e coloranti**

Tramite un sistema di nastri trasportatori le argille, i feldspati, le sabbie, i caolini, l'allumina, lo zirconio, il talco e in minima percentuale reagenti chimici (fluidificanti) vengono destinati agli appositi silos da dove vengono estratti, dosati nelle giuste proporzioni e macinati in 2 mulini continui a moduli per la produzione delle barbotine base. Tale tipo di macinazione è definita "ad umido", ovvero mediante l'aggiunta di acqua. Le barbotine vengono stoccate in 6 vasche grandi interrato e quindi inviate agli atomizzatori. Le barbotine base possono andare tal quali alla fase di atomizzazione oppure ricevere la colorazione, previa miscelazione con i coloranti prima della atomizzazione.

### **Atomizzazione**

L'atomizzazione consiste nell'essiccazione delle barbotine nebulizzate, tramite aria calda ad una temperatura di circa 600°C. Il risultato è una polvere, contenente il 5% di umidità, detta impasto atomizzato. Sono presenti 3 atomizzatori da 190 q/h, 150 q/h e 100 q/h, di cui uno dedicato all'essiccazione dell'impasto base con l'aggiunta degli sciropi colorati.

### **Miscelazione**

Nella fase di miscelazione si formano miscele composte da più tipi di impasti di colore diverso. Un sistema di gestione computerizzato dosa, secondo opportune ricette, gli impasti di diverso colore prelevandoli dai rispettivi

silos di stoccaggio, mediante nastri pesatori in continuo. Le miscele che ne derivano vengono stoccate in silos chiamati "silos delle miscele". Tali miscele vengono inviate alle presse per la successiva fase della pressatura, fatto salvo una eventuale parte che potrebbe essere destinata alla vendita.

### **Pressatura**

La piastrella che viene formata in fase di pressatura, deriva dalla composizione di diverse miscele secondo precise ricette. Potenti presse idrauliche comprimono le polveri, compattando in maniera uniforme ogni centimetro della superficie del pezzo da formare. In complesso sono presenti 3 presse.

### **Essiccazione**

All'uscita delle presse, il prodotto già formato viene essiccato ad una temperatura di circa 150°C. Sono presenti 3 essiccatoi, due di tipo verticale e uno di tipo orizzontale.

### **Applicazione effetti speciali (smaltatura)**

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi sono portate sulle linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Dopo una prima facoltativa applicazione di smalto di preparazione (ingobbio) le piastrelle passano alla decorazione. Sono presenti 3 linee di smaltatura dove sono inserite le macchine per il decoro a getto d'inchiostro (una per ogni linea). La stampa in quadricromia conferisce effetti estetici di notevole pregio e dettaglio. Di norma una applicazione di smalto finale con cabine ad airless chiude l'operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo.

Gli inchiostri per la stampa in digitale sono prodotti e acquistati da colorifici ceramici ed utilizzati tal quali classificati come non pericolosi non aventi pittogrammi di pericolo. La macchina di stampa digitale per mantenere la giusta temperatura ambientale e la pulizia è inserita in una cabina pressurizzata e climatizzata. Vengono applicati quantitativi nell'ordine di alcuni grammi al m<sup>2</sup>.

### **Preparazione e macinazione smalti e decori**

La preparazione degli smalti avviene mediante il carico dei componenti all'interno dei mulini a tamburo. La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide e che presenti inoltre un basso residuo di materiale non macinato. Lo smalto viene successivamente deferrizzato con passaggi ripetuti tramite elettrocalamite e ripulito della frazione troppo grossolana tramite vibro-setacciatura. Al termine di tutte le operazioni di raffinazione, lo smalto viene immagazzinato in vasche pronto per alimentare le attrezzature della smalteria.

I contenitori degli smalti presenti nel reparto sono solitamente costituiti da vasche metalliche cilindriche e dotate di pale agitatrici per impedire la sedimentazione delle sostanze solide e mantenere così costante la composizione. Sono presenti 9 mulini discontinui ( 2 mulini da 12000 l, 4 mulini da 500 l, 3 mulini da 100 l).

### **Stoccaggio crudo**

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica. Nello stabilimento sono presenti 96 box a rulli con capacità di ognuno di circa 300 m<sup>2</sup> che consentono uno stoccaggio massimo di un circa 2 giorni di cottura. Normalmente il materiale ceramico prima di essere cotto rimane in parcheggio, nei casi peggiori, almeno 3 ore fino ad un massimo di 48 ore.

### **Cottura**

La successiva fase di cottura avviene in forni monostrato a rulli, dove la piastrella viene portata ad una temperatura prossima ai 1225°C, consentendo così la greificazione dell'impasto e la realizzazione di un corpo unico completamente vetrificato, con valori di assorbimento d'acqua quasi nulli e quindi altamente resistente.

Sono presenti 2 forni, Forno EKO da 228 ton/gg e Forno FMA da 260 ton/gg.

### **Stoccaggio prodotto cotto**

Le piastrelle sono immagazzinate su panconi metallici, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida laser automatica. Una stazione computerizzata sovrintende e controlla i flussi dell'intero sistema di trasporto, monitorando in tempo reale i flussi produttivi da e per lo stoccaggio delle piastrelle.

### Rettifica e lappatura

Questa fase consiste nel processo di valorizzazione delle piastrelle, permettendo, tramite mole abrasive, di ottenere piastrelle di un solo calibro (ovvero della stessa misura media – lunghezza x larghezza), facilitando di conseguenza le operazioni di posa e la gestione del magazzino. La fase di lappatura consente di levigare la superficie della piastrella, rendendola perfettamente lucida.

Sono presenti 3 linee di rettifica a secco e 1 linea di lappatura a umido.

### Scelta e confezionamento

In questa fase si procede ai controlli elettronici e visivi delle piastrelle, effettuati tramite apposite macchine e da personale qualificato, che assicurano un'esatta corrispondenza con i requisiti tecnici ed estetici necessari. Sono presenti 3 linee di scelta e pallettizzazione e 1 linea di confezionamento con termoretrazione interna. Il materiale inscatolato e pallettizzato viene poi depositato nel magazzino esterno.

### Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale. E' presente per il reparto 1 impianto di confezionamento e termoretrazione esterno.

### Laboratorio di ricerca

L'attività del laboratorio si divide tra il controllo del processo produttivo e la ricerca di nuovi prodotti. L'attività di controllo riguarda tutte le fasi del ciclo produttivo ed è tesa a garantire la perfetta rispondenza delle varie lavorazioni e del prodotto finito agli standard qualitativi richiesti (controllo materie prime, controllo caratteristiche chimico-fisiche semilavorati, controllo caratteristiche chimico-fisiche e meccaniche del prodotto finito).

**La capacità produttiva massima della Ditta è di 488 t/g (capacità di cottura dei forni), così suddivisa:**

Forno EKO (forno 1): 228 t/g;

Forno FMA (forno 2): 260 t/g.

Le materie prime principali impiegate nel ciclo sono quelle indicate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

<i>Tipologia di prodotto</i>	<i>Tipo di materia prima</i>	<i>Quantità [t/anno]</i>
Preparazione impasto	Argille Feldspati, sabbie, quarzi ecc.	258.134
Preparazione smalti	Materie prime per smalti	4.000
Materie prime additivi	Adittivi	2.000
Reagenti	Per impianti di depurazione aria e acqua	150

Nella tabella seguente sono riportate indicazioni sul programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti:

REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
	ore/ turno	turni/ giorno	giorni/ sett	sett/ anno	ore/ anno
Preparazione Impasti (ricevimento materie prime, macinazione, miscelazione, atomizzazione)	8	3	5	47	5.640
	8	2	1	47	752
Pressatura ed essiccazione	8	3	7	47	7.896
Applicazione effetti speciali (smaltatura)	8	3	7	47	7.896
Preparazione smalti	8	2	5	47	3.760
	8	1	1	47	376
Stoccaggio crudo	8	3	7	47	7.896
Cottura	8	3	7	47	7.896
Stoccaggio cotto	8	3	7	47	7.896
Rettifica e lappatura	8	3	7	47	7.896
Scelta, confezionamento	8	3	7	47	7.896
Magazzino prodotto finito	8	2	5	47	3.760
	8	1	1	47	376
Laboratorio	8	1	5	47	1.880

Il reparto *Preparazione Impasti* lavora per 5 giorni/sett. su tre turni da 8 ore; 1 giorno/sett su due turni da 8 ore e un giorno è fermo.

Il reparto *Preparazione Smalti* lavora per 5 giorni/sett su 2 turni da 8 ore; 1 giorno/sett per un solo turno da 8 ore e un giorno è fermo.

Il reparto *Magazzino prodotto finito* lavora per 5 giorni/sett su 2 turni da 8 ore; 1 giorno/sett per un solo turno da 8 ore e un giorno è fermo.

Si riportano in tabella gli indicatori relativi alla composizione dell'impasto:

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Italgraniti Group
Gres porcellanato smaltato	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati)	7%
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione con processo a umido	Consumo idrico nella fase di preparazione dell'impasto con processo a umido non superiore al 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. I citati valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	60%

### **C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA**

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

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

Per la depurazione dei fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con prerivestimento in calce idrata della superficie filtrante.

La modifica inerente la sostituzione del forno e l'ottimizzazione produttiva non determina variazioni al carico inquinante emesso, anche su base annuale. Rimarranno infatti invariate le emissioni e la loro durata, sia in termini di portata che di ore di funzionamento giornaliero e annuale. Infatti, l'emissione esistente E8 a servizio dei forni n. 1 e n. 2 risulta già dimensionata per supportare l'aumento produttivo dovuto all'installazione del nuovo forno.

Pertanto si prevedono le seguenti variazioni del quadro emissivo esistente:

- eliminazione delle emissioni E10 (camino raffreddamento forno 1), E11 (camino raffreddamento forno 1) ed E104 (camino di emergenza forno 1);
- aggiunta delle emissioni E107 (camino di emergenza fumi nuovo forno 1), E108 (camino di emergenza fumi nuovo forno 1), E 109 (camino di raffreddamento nuovo forno 1), E110 (gruppo elettrogeno da 45 kW);
- riattivazione dell'emissione E18, già autorizzata.

Per quanto riguarda l'emissione di sostanze odorigene, durante la procedura di screening, è stato evidenziato che la modifica in progetto non comporta alcuna variazione delle tipologie e modalità di produzione attuali e che non sono mai emerse particolari problematiche e segnalazioni da parte di enti o della collettività in merito alla tematica degli odori. Inoltre, il processo produttivo della ditta prevede anche la fase di stoccaggio del crudo prima del forno, che contribuisce ad abbassare l'eventuale contributo odorigeno in fase di cottura del prodotto.

Nel corso della procedura di screening è emerso che relativamente all'analisi delle mappe di diffusione degli odori risulta il rispetto dei valori di accettabilità del disturbo olfattivo definiti dalle Linee Guida della Provincia di Trento presso tutti i ricettori individuati; inoltre presso tutti i ricettori il valore di picco di odore simulato risulta inferiore alla soglia di 1 OUE/m<sup>3</sup> definita dalla D.G.R. della Lombardia del 15 febbraio 2012 n. IX/3018.

### **C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI**

L'acqua ad uso civile è approvvigionata dall'acquedotto del Comune di San Martino in Rio. Il prelievo dell'acqua a scopi produttivi avviene da due pozzi (P1 e P2) per l'utilizzo nelle seguenti fasi di lavorazione:

- macinazione nei mulini continui e discontinui;
- lavaggio degli atomizzatori e relative pavimentazioni di reparto;
- lavaggio dei silos di miscelazione e relative pavimentazioni di reparto;
- applicazione effetti speciali e lavaggio impianti di preparazione e applicazione effetti speciali e relative pavimentazioni di reparto;
- trattamento di lappatura.

Il consumo idrico previsto dello stabilimento sarà circa pari a 59.790 m<sup>3</sup> a scopo produttivo, con un aumento a seguito della modifica di circa 6.000 m<sup>3</sup>.

L'acqua reflua, proveniente dai lavaggi, viene totalmente recuperata; nel caso in cui le acque recuperate non siano sufficienti per soddisfare il fabbisogno è previsto il reintegro con acqua di pozzo.

Oltre alle acque derivanti dal proprio processo produttivo interno, l'azienda è autorizzata a svolgere l'operazione R5 di recupero anche di sospensioni acquose provenienti dal processo produttivo di altre aziende ceramiche.

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

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

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

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

Lo stabilimento non ha scarichi di acque reflue industriali: i reflui industriali vengono integralmente riciclati. Per l'uso industriale vi sono quindi tre vasche interrate: una per la raccolta delle acque dei lavaggi/processo dell'intero stabilimento, una per l'acqua chiara del pozzo e una per la miscelazione delle acque delle due vasche di prima.

Gli unici scarichi in acque superficiali sono quelli derivanti dai reflui domestici provenienti dai servizi igienici della palazzina uffici e spogliatoi, ufficio spedizioni e portineria e reparto presse. Gli impianti dell'ufficio spedizioni e reparto presse sono composti da fossa Imhoff e successivo impianto biologico ad ossidazione totale. L'impianto della palazzina uffici e spogliatoi è dotato di fossa Imhoff e successivo impianto a fanghi attivi con stabilizzazione totale dei fanghi e successivo trattamento di finissaggio mediante fitodepurazione.

I punti di scarico sopra descritti sono identificati con le seguenti sigle:

- S3 – Impianto depurazione Portineria/Spedizioni
- S4 – Impianto depurazione Palazzina uffici e spogliatoi
- S5 – Impianto depurazione Presse

Sono presenti anche due scarichi di acque meteoriche, indicati nell'attuale planimetria con le sigle S6 ed S7 (entrambi dotati di pozzetto di controllo e paratoia di intercettazione in caso di necessità).

Nello scarico S6 recapitano le acque meteoriche provenienti dai pluviali di una parte dello stabilimento e le acque di seconda pioggia della zona in ingresso alle materie prime. In questo scarico recapitano anche eventuali fuoriuscite accidentali in occasione delle operazioni di movimentazione e travaso di oli nella zona di deposito temporaneo dei medesimi. È pertanto presente un sistema di trattamento rappresentato da vasca di sedimentazione e successivo disoleatore; sullo stesso verrà mantenuta attiva la paratoia di emergenza esistente.

Relativamente allo scarico S7, in esso vi recapitano le acque meteoriche provenienti da una parte dei piazzali adiacenti al capannone (lato sud) dove è stoccato il prodotto finito già imballato e i pluviali dalla zona di raffreddamento presse. In quest'area non sono pertanto presenti prodotti o materiali che possono essere oggetto di dilavamento di sostanze pericolose in caso di eventi meteorici. Tuttavia su questo scarico viene mantenuto in essere il pre-esistente impianto di disoleazione, con la unica funzione di intercettare eventuali, ma estremamente improbabili, fuoriuscite di sostanze oleose dalla cordolatura in calcestruzzo che contorna il gruppo di raffreddamento presse. Tale disoleatore è sottoposto a periodici controlli e manutenzioni del gruppo filtrante e sullo stesso verrà mantenuta attiva la paratoia di emergenza esistente.

#### Acque di prima pioggia

Così come previsto dall'esito della procedura di screening, la ditta ha predisposto un sistema di recupero delle acque di prima pioggia delle aree di ingresso ed uscita ai box delle materie prime, ovvero delle aree ritenute maggiormente inquinanti.

La zona di recupero delle acque meteoriche d'ingresso delle materie prime sarà divisa in due parti; nello specifico la zona 1, ovvero la zona di arrivo mezzi di approvvigionamento delle materie prime, di circa 600 m<sup>2</sup>, sarà contornata da un sistema di cordolature in cemento con canalette dotate di adeguata pendenza che porteranno i primi 5 mm dell'evento meteorico all'interno di una nuova vasca interrata posta all'esterno del magazzino ricambi. Tale vasca, realizzata in cemento, avrà la capacità di raccogliere interamente i primi 5 mm che verranno, tramite apposita pompa sommersa, inviati immediatamente nel processo produttivo. Il volume di acqua raccolto sarà pari a 3 m<sup>3</sup>. Sulla base delle indicazioni della DGR 1860/2006, la corretta volumetria della vasca di prima pioggia, comprensiva del volume di sedimentazione, deve essere di almeno 3,36 m<sup>3</sup>.

L'immediato invio nel processo produttivo avverrà mediante una pompa che durante l'evento meteorico convoglierà all'interno delle canalette di processo il volume di acqua di prima pioggia, che poi verrà usato nel processo di macinazione. Una volta raggiunto il volume di prima pioggia, la pompa smetterà di funzionare e tramite by pass l'acqua di seconda pioggia verrà convogliata nel fossato di raccolta limitrofo.

La zona 2 comprende la zona esterna di passaggio dei mezzi in corrispondenza del magazzino ricambi e la zona di deposito temporaneo degli EER 170405 – EER150106 e il tratto in ingresso ai box delle materie prime.

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

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

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

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

Relativamente alla zona frontale del magazzino ricambi, i primi 5 mm di pioggia verranno fatti confluire verso un nuovo unico pozzetto. Da tale pozzetto si dirama una tubazione interrata collegata alla zona attualmente dedicata al deposito temporaneo dei CER 170405 e CER 150106 dove si andranno a realizzare scavi per il successivo posizionamento di canalette e pozzetti. Le acque meteoriche provenienti dalle zone sopra descritte convoglieranno tramite apposita tubazione nella vasca interrata di raccolta esistente (posta prima dell'ingresso dei box delle materie prime) attualmente usata come vasca di sedimentazione. I primi 5 mm di pioggia vengono trasferiti, tramite un sistema di pompe, dalla vasca interrata di sedimentazione alla vasche di accumulo poste fuori terra. L'area interessata al dilavamento è di circa 2.000 m<sup>2</sup>. Al fine di garantire la raccolta dell'intero evento di prima pioggia, le vasche di accumulo poste fuori terra, ad esclusivo utilizzo per le acque di prima pioggia, avranno una capacità di 12 m<sup>3</sup> cadauna con le seguenti finalità. Nella prima vasca verrà pompata l'acqua dell'evento proveniente dalla vasca di sedimentazione interrata riferita ai primi 5 mm. Inoltre la prima vasca fuori terra sarà equipaggiata di un sensore di massimo che al raggiungimento dei 12 m<sup>3</sup> farà azionare il bypass in modo che la vasca di sedimentazione interrata devierà le acque verso la successiva vasca interrata dotata di disoleatore (già esistente) e al successivo recapito in corpo idrico superficiale (fossato di raccolta) scarico S6. Al raggiungimento del volume, la prima vasca fuori terra pomperà l'acqua dei primi 5 mm all'interno della seconda vasca fuori terra, ripristinando quindi la capacità completa della prima vasca per un successivo evento meteorico. La seconda vasca fuori terra, tramite un sistema di pompe, si collegherà alle tubazioni interne di processo e l'acqua verrà inviata al locale acque e usata per il successivo utilizzo nella preparazione dell'impasto ceramico.

Verranno raccolte anche le acque meteoriche di prima pioggia della zona frontale dell'uscita dei mezzi pesanti dall'area dei box delle materie prime. In questo caso, sfruttando la pendenza della pavimentazione, verrà realizzato un sistema di canalette e pozzetti che porterà i primi 5 mm dell'evento meteorico all'interno di una vasca interrata appositamente dimensionata. Tale impianto sarà collegato tramite pompa alle canalette delle acque di processo interne del Reparto Preparazione Impasto. La zona in oggetto presenta una superficie di circa 600 m<sup>2</sup>. Anche in questo caso, la vasca interrata sarà equipaggiata di un sensore di massimo che una volta portati nel processo i le acque di prima pioggia convoglierà le acque di seconda pioggia, tramite by pass, verso lo scarico nel corpo idrico superficiale (scarico S2). Tale vasca ha volume di 3 m<sup>3</sup>. Tuttavia, sulla base delle indicazioni della DGR 1860/2006, la corretta volumetria della vasca di prima pioggia, comprensiva del volume di sedimentazione, deve essere di almeno 3,36 m<sup>3</sup>.

In tale punto confluiscono le acque meteoriche (derivanti da pluviali e piazzali stoccaggio prodotto finito), della parte nord dello stabilimento e le acque di seconda pioggia dell'area di uscita box delle materie prime. In tale scarico è presente anche una paratoia di emergenza.

Lungo il perimetro dell'azienda è presente un fossato di raccolta delle acque. Sulla base di quanto descritto in precedenza, in tale fossato confluiscono le acque provenienti dagli scarichi S4,S5,S6 ed S7 e le acque meteoriche di raccolta dei pluviali e meteoriche provenienti da una parte dei piazzali adiacenti al capannone dove è stoccato il prodotto finito già imballato.

Tale fossato viene sottoposto a periodiche attività di pulizia e manutenzione.

Lo scarico generale del canale, indicato nelle precedenti autorizzazione con la sigla S1, verrà eliminato.

Si riporta il valore dell'indicatore di riciclo delle acque:

<b>Parametro</b>	<b>Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)</b>	<b>Italgraniti Group</b>
1. Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50%, interno o esterno	100%

## C 5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete ENEL e per quanto riguarda il gas dalla SNAM.

Consumi energetici previsti a seguito della modifica in esame

	Energia Termica	Energia Elettrica
Tutto il processo	17.074.000 Smc/anno	38.257.950 KWh/anno

Indicatori futuri:

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio Linee G.	Situazione futura
Grès porcellanato - Ciclo completo	6,5 GJ/t	4,8 GJ/t

Relativamente ai recuperi energetici, la ditta già effettua il recupero di calore dei fumi dei forni dopo depurazione e dell'aria di raffreddamento del forno EKO, all'interno degli atomizzatori mediante apposito scambiatore.

Verrà recuperata inoltre l'aria di raffreddamento del nuovo forno FMA all'interno degli essiccatoi esistenti.

## C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono quelle della cottura, scelta e squadratura (scarto cotto), mentre dalla manutenzione dei servizi e dalla depurazione si originano calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde, imballaggi carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale materiali filtranti.

Tutti i rifiuti che vengono prodotti sono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art. 183 del D. Lgs. 152/06; per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito.

Le acque industriali di processo vengono integralmente riciclate nel processo di macinazione ad umido, per la produzione della barbotina senza subire alcun tipo di trattamento chimico-fisico.

In caso di impossibilità di riutilizzo interno nella macinazione dell'argilla, le acque di processo e le eventuali frazioni fangose, derivate principalmente dalle fasi di pulitura fondami delle vasche di raccolta, saranno conferite a ditte esterne autorizzate.

La ditta da sempre si è dotata dell'impiantistica necessaria per poter recuperare in produzione i propri residui di lavorazione, costituiti da, scarto di impasto, barbotina non idonea, scarto crudo formato con o senza smalto crudo, polveri e particolato da impianti di depolverazione.

Nella tabella seguente viene riportata la produzione delle principali tipologie di rifiuti, conferiti a ditte esterne:

Descrizione rifiuto	Produzione t/anno	Codice EER	Stato Fisico
Scarto cotto	7225	101208	solido
Calce esausta depurazione fumi	150	101209	solido pulverulento
Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	7	080312	solido pulverulento
Fanghi da depurazione acqua filtropressati	4000	080202	liquido
Fanghi acquosi	Saltuariamente	080203	liquido

### Recupero di rifiuti prodotti da terzi (operazione R5)

La Ditta effettua, inoltre, attività di recupero di rifiuti (R5), prodotti da terzi, nel ciclo di macinazione ad umido per la produzione di impasto ceramico. Il ciclo avviene con il caricamento, a mezzo di pala meccanica semovente, in una apposita tramoggia che, grazie ad un nastro trasportatore, alimenta i mulini prima con i solidi poi con i liquidi. Eventuali rifiuti allo stato liquido vengono posti all'interno delle vasche interrate del locale acque, prima dell'invio ai mulini continui.

Le tipologie e quantità di rifiuti recuperate con operazione R5 sono le seguenti:

12.6	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>						Operazione R5	
12.6.3 lett. b	Recupero negli impasti ceramici						R5	
<b>Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero</b>								
12.6.4 lett. b	Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazioni e R5)		Stoccaggio annuale		Recupero giornaliero	Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	t	mc	t
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici							
101203	polveri e particolato							
101299	rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo)							
<b>TOTALE</b>			<b>1012</b>		<b>41.002</b>	<b>153,95</b>		<b>41.002</b>

7.3	<i>Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>						Operazione R5	
7.3.3 lett. a	Macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						R5	
<b>Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero</b>								
7.3.4 lett. a	Prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazioni e R5)		Stoccaggio annuale		Recupero giornaliero	Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	t	mc	t

10.12.01	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici						
10.12.06	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici						
<b>TOTALE</b>		<b>651</b>		<b>5.001</b>		<b>18,77</b>	<b>5.001</b>

**Indicatori:** Si riporta nella tabella l'andamento degli indicatori relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti così come indicato dalla ditta.

<i>Tipo di prodotto/Ciclo</i>	<i>Fattore di riutilizzo interno-esterno</i>	<i>Italgraniti Group</i>
Gres porcellanato Ciclo completo	50%	99,4%

### **C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE**

Nel sito, fatto salvo le vasche interrato per la raccolta delle acque di processo e di lavaggio, non sono presenti serbatoi interrati; anche le condotte per il convogliamento delle sostanze e reagenti liquidi utilizzati in azienda sono stati realizzati al di sopra del piano campagna. Tali vasche sono realizzate in conglomerato cementizio armato ad alta resistenza. Sulla base degli accertamenti analitici disponibili non si segnalano contaminazioni (Pb, B) della falda freatica/profonda intercettata attraverso i pozzi dell'insediamento. Tutti gli oli e i grassi dello stabilimento vengono stoccati in un deposito apposito con tettoia e bacino di contenimento. I carburanti sono stoccati in due serbatoi fuori terra (entrambi da 5m<sup>3</sup>), dotati di tettoia e apposito bacino di contenimento. La ditta inoltre ha adottato appositi tappetini assorbenti da utilizzare in fase di rifornimento dei mezzi.

Le vasche interrato della raccolta acque di processo sono ispezionate e controllate al fine di verificarne il perfetto stato di integrità.

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

La compilazione della valutazione è stata effettuata facendo riferimento a quanto stabilito dalla Comunicazione della Commissione Europea 2014/C136/01 (pubblicata nella Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea C136 del 06/05/2014).

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

### **C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI**

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

### **C 9 – EMISSIONI SONORE**

Alle principali sorgenti sonore elencate nella tabella sottostante, va associato il traffico veicolare derivante principalmente dalle fasi di carico scarico delle materie prime e dei prodotti finiti.

<b>DESCRIZIONE</b>	<b>SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI</b>
Camini di emissione di impianti di abbattimento, essiccatoi, raffreddamento	I camini individuati sono dotati di silenziatori
Impianti di estrazione aria (ventilatori)	Racchiuse in cabine di materiale fonoisolante.

Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione dei materiali sui piazzali adiacenti i capannoni	Il transito dei mezzi pesanti e la movimentazione del materiale, avviene unicamente in orario diurno. Sistematica verifica dello stato della pavimentazione. Carrelli di tipo elettrico.
Compressori e locale compressori	Ubicati in appositi locali
Impianti produttivi, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestrate aperte dei capannoni, con propagazione all'esterno	Tutti gli impianti sono collocati all'interno dello stabilimento. I portoni e finestrate, tutti azionabili con sistemi motorizzati, vengono mantenuti chiusi.
Elettroventilatori raffreddamento olio presse (enea cooler)	Posti all'esterno a ridosso delle pareti dell'edificio. Motori ad impatto sonoro contenuto. Orientazione verso la parete dello stabilimento o in alternativa con una paratia posta frontalmente.
Centralina trasferimento in pressione olio raffrescato alle prese	Racchiusa in cabina di materiale fono isolante a lato pressa
Gruppo elettrogeno di emergenza antincendio	Alloggiato all'interno di un apposito box
Gruppi elettrogeni di emergenza forni	Posizionati all'interno del capannone produttivo
Area scarto cotto	L'uso della benna è consentito solo in periodo diurno – scarico interno a box materie prime

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

Per quanto riguarda la viabilità, la ditta è collocata a ridosso della strada Via per Carpi.

Alla luce delle modifiche previste, si prevede un incremento degli acquisti delle materie, stimata in 14.500 t/anno per la preparazione dell'impasto, quantificabili in un aumento di circa 2 veicoli/gg rispetto ad un valore odierno stimabile in 10 veicoli/gg. Mentre rimane invariato il numero dei mezzi per il trasporto del prodotto finito/logistica n.34 mezzi/gg.

A fronte di un incremento di acquisto di materie prime, si avrà una riorganizzazione dei flussi di conto lavoro presso terzi, che permetterà di realizzare internamente una gamma di prodotti maggiormente vasta rispetto a prima, tutto ciò porta ad una compensazione dei flussi in entrata di materie prime.

Dall'esame della documentazione tecnica, relativa alla previsione di impatto acustico, emerge quanto segue:

- lo stabilimento produttivo è in classe V, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- è presente un edificio residenziale (R1) posto a Nord dello Stabilimento in III classe, a circa 30 metri di distanza, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 60 dBA (periodo diurno) e in 50 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- è presente un edificio residenziale con annessa attività produttiva (R2) posto a Sud-Est dello Stabilimento in III classe, a circa 150 metri di distanza, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 60 dBA (periodo diurno) e in 50 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- è presente un edificio residenziale diroccato (R3) posto a Ovest dello Stabilimento in III classe, a circa 65 metri dal confine dello stabilimento, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 60 dBA (periodo diurno) e

in 50 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno); sono dall'altra parte della sopra citata arteria stradale.

Al fine di mitigare l'impatto acustico, la Ditta propone di installare silenziatori ai camini E108 ed E109. Le modifiche, oggetto della presente valutazione acustica previsionale non sono pertanto considerate significativamente impattanti rispetto al quadro acustico attuale, prevedendo la compatibilità acustica dello stabilimento in riferimento ai limiti acustici vigenti.

## C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

### Stato di applicazione MTD

Nella tabella seguente si elencano le BAT applicate dal gestore presso l'installazione.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u></p> <p>1) Macinazione a umido in continuo            2) Macinazione a secco e granulazione            3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina            4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas            5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo            6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo            7) Cogenerazione con turbina a gas</p>	<p>1) SI            2) NO            3) SI Riduzione al minimo della percentuale di acqua e controllo costante della densità.            4) non adottata            5) SI            6) SI            7) non adottata</p>
<p><u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u></p> <p>1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento            2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni            3) Essiccatoi orizzontali            4) Cogenerazione con motore alternativo</p>	<p>1) SI Adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento            2) SI Recupero aria di raffreddamento indiretto dei forni            3) SI (parziale)            4) NO</p>

<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u></p> <p>1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero</p> <p>2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva</p> <p>3) Riduzione dello spessore delle piastrelle</p> <p>4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo</p> <p>5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori</p> <p>6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno</p> <p>7) Sostituzione di impianti e tecnologia</p> <p>8) Sostituzione dei forni</p>	<p>1) SI</p> <p>2) SI</p> <p>3) SI</p> <p>4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore</p> <p>5) SI Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori</p> <p>6) NO</p> <p>7) SI L'azienda nel corso degli anni ha fatto investimenti importanti che hanno consentito di installare impianti di ultima generazione ed a migliore efficienza energetica</p> <p>8) I due forni sono stati installati uno nel 2015 e l'altro nel 2019 e quindi di ultima generazione</p>
--	---

<b>BAT applicabili alla ceramica</b>	<b>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</b>
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u></p> <p>1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u></p> <p>Tecniche migliori di trattamento:</p> <p>1) filtro a maniche di tessuto,</p> <p>2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	<p>1) SI</p> <p>2) NO</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u></p> <p>1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u></p> <p>Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:</p>	<p>1) SI</p> <p>2) SI</p> <p>3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi.</p> <p>4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.</p>

<p>1) pulizia periodica degli essiccatoi          2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio          3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle.          4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo</p>	
<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento:          1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi).          2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.</p>	<p>1) NO          2) SI</p>
<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento:          1) filtro a maniche di tessuto con priverestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro.          2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>1) SI Impianto di abbattimento con filtro a maniche con priverestimento di calce idrata.          2) NO</p>

<b>BAT applicabili alla ceramica</b>	<b>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</b>
<p>F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue</p>	
<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <p>1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio          2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione          3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose          4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"          5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina          6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate senza impianto di depurazione. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate.</p> <p>L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato:</p> <p>1) SI          2) SI          3) SI          4) SI          5) SI          6) SI con sola fase di omogeneizzazione nelle vasche di raccolta</p>

<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <p>1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore</p>	<p>1) SI Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate, previo trattamento di omogeneizzazione, nella fase di macinazione a umido 2) Preparazione barbottina nel mulino in continuo 3) SI Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito</p>
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate previo trattamento di omogeneizzazione, nella fase di macinazione ad umido</p> <p>1) SI 2) NO 3) NO 4) NO 5) NO 6) NO 7) NO 8) NO 9) NO</p>

<b>BAT applicabili alla ceramica</b>	<b>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</b>
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	<p>1) SI 2) NO 3) NO</p>
<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI Non vengono effettuati conferimenti in discarica</p> <p>Gli scarti crudi dai processi produttivi sono integralmente recuperati nella preparazione dell'impasto.</p> <p>Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>

<p><b>F.5.3. Scarto cotto</b> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo. L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>
--	---

<b>BAT applicabili alla ceramica</b>	<b>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</b>
<p><b>F.6.1. Rumore</b> La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto</p>	<p>1) SI Applicato il confinamento delle unità produttive 2) SI Le macchine presenti nei reparti sono dotate di sistemi antivibranti. 3) SI Silenziati tutti i camini e ventole filtri con anche l'installazione di cabine di insonorizzazione 4) SI 5) NO 6) SI Sia le finestre che i portoni sono chiudibili in modo automatizzato (motorizzati) 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto</p>

**Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali sulla EE (migliori tecnologie disponibili di Efficienza Energetica) negli impianti. Valutazione delle tecnologie presenti ed applicazione delle BAT –EE.**

<b>Processo</b>	<b>Tecnologia utilizzata</b>	<b>Applicazione di BAT</b>	<b>Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento</b>
Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	In tutti gli usi civili, rappresentati da palazzina, spogliatoi, il sistema di riscaldamento è costituito da una caldaia a bruciatore. In altri ambienti quali laboratorio, portineria, ufficio spedizioni vengono impiegati o riscaldatori a gas o pompe

			<p>di calore.</p> <p>Negli ambienti produttivi di scelta e rettifica il sistema di riscaldamento, ad aria calda, proviene dal raffreddamento indiretto del forno di cottura.</p> <p>In altri reparti produttivi sono installate tubi radianti alimentati a gas.</p>
Motori elettrici	Motori standard	applicata	<p>L'azienda nel corso degli ultimi anni sta effettuando una graduale attività di sostituzione motori con modelli di ultima generazione ad alta efficienza. La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi.</p>
Compressori	Motori standard	applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	
Altri processi	Illuminazione	applicata	<p>Le due sale compressori (una di ultima generazione, l'altra più datata) sono equipaggiate con un sistema PC-software di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi</p> <p>L'azienda sta effettuando un percorso graduale di revamping delle luci verso modelli a LED a basso consumo energetico.</p> <p>L'illuminazione esterna è dotata di un sistema di sensori astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento</p>
Impiantistica elettrica	Generale		<p>L'azienda sta effettuando il revamping di parte dei quadri di distribuzione potenze ed inoltre i principali quadri elettrici sono dotati di misuratore energetico, per la raccolta ed analisi dei consumi che aiutano a capire eventuali interventi migliorativi necessari</p>

## SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

### D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

- 1) Le due vasche di prima pioggia dell'area ingresso materie prime e uscita mezzi devono avere un volume di almeno 3,36 m<sup>3</sup>. Entro 30 giorni dall'efficacia del presente atto, dovranno essere fornite ad ARPAE-SAC di Reggio Emilia e ARPAE -ST di Scandiano le specifiche tecniche delle vasche che si installeranno.
- 2) Con riferimento alle aree di stoccaggio del materiale finito poste a sud e a est del complesso industriale, assentite dal nulla osta del Comune di San Martino in Rio del 02/03/2018, la Ditta deve provvedere a ripristinare tali aree secondo la destinazione d'uso prevista, secondo i termini temporali previsti nel nulla osta citato.

### D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

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

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

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

#### A) CICLO PRODUTTIVO e MATERIE PRIME

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

#### B) EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Tabella A)

Emis sione	Provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Durata (h)	Inquinante	Conc. limite (mg/Nm <sup>3</sup> )	impianto di abbat timento	Periodicità auto controlli
E1	Alimentazione Silos Materie Prime – Movimentazione e Macinazione Materie Prime	35.000	24	Polveri	30	FT	Semestrale
E2	Atomizzatore ATM 65	46.200	24	Polveri	30	FT	Trimestrale
				Ossidi Azoto	350		annuale
				Ossidi di Zolfo	35		Annuale **
E3	Movimentazione e Insilaggio Atomizzato – reparto preparazione paste serigrafiche	55.000	24	Polveri	30	FT	In continuo con Sonda triboelettrica/ Annuale
E4	Alimentazione n° 3 Presse	45.000	24	Polveri	16	FT	Semestrale
E8	Fumi Forno1 e Forno 2	50.000	24	Polveri	4,2	FT con calce	Trimestrale
				Fluoro	4,2		semestrale
				SOV (C tot) di cui Aldeidi tot	42 16,8		annuale
				Piombo	0,42		Annuale *
				Ossidi Azoto	168		Annuale **
				Ossidi di Zolfo	420		

E13	Spazzolatura Piastrelle ingresso scelta	4.000	24	Polveri	16	FT	Semestrale
E15	Pulizia Pneumatica Reparti	1.800	16	Polveri	30	FT	Semestrale
E16	Atomizzatore ATM 52	46.200	24	Polveri	30	FT	Trimestrale
				Ossidi Azoto	350		annuale
				Ossidi di Zolfo	35		Annuale **
E18	Linea smaltatura	45.000	24	Polveri	16	FT	Semestrale (°)
E19	Essiccatoio Rapido	4.100	24	/			
E20	Essiccatoio Rapido	4.100	24	/			
E22	Camino di Raffreddamento Forno 2	10.000	24	/			
E24	Nr. 2 linee di pressatura	45.000	24	Polveri	16	FT	Semestrale
E27	Atomizzatore ATM 36 Impasto Colorato	27.000	24	Polveri	30	FT	Trimestrale
				Ossidi Azoto	350		annuale
				Ossidi di Zolfo	35		Annuale **
E28	Movimentazione Reparto Atomizzatore e Silos Stoccaggio	65.000	24	Polveri	30	FT	Semestrale
E29	Pulizia Pneumatica Reparto Stoccaggio e Movimentazione atomizzato	1.200	16	Polveri	30	FT	Semestrale
E30	Aspirazione e Depurazione Cabine di Spruzzatura Laboratorio	4.500	20' x 4 volte al giorno	/	/	FT	Nessuna
E32	Linea spessorati e grandi formati	63.000	24	polveri	24	FT	Semestrale
E33	Pulizia pneumatica	2.200	24	polveri	24	FT	Semestrale
E36	Linee smalterie con applicazione Effetti Speciali	45.000	24	polveri	8	FT	Semestrale
E38	Postazioni Saldatura per Manutenzioni	5.000	30'g per 130 g/anno	Polveri	10	/	Nessuna
E39	camino scambiatore di calore impianto di raffreddamento Forno 2	12.000	24	/			
E42	Serbatoio Gasolio da 3 m <sup>3</sup>	Attività ad Inquinamento Scarsamente Rilevante					
E43	Serbatoio Gasolio da 5 m <sup>3</sup>						
E44	Gruppo Elettrogeno da 43 kW						
E46	Gruppo Elettrogeno da 43 kW						
E47	Motopompa da 42 kW a Gasolio per circuito Antincendio						
E48	Camino di emergenza dello scambiatore di calore	40.000	Emergenza	/	/	/	/
E53	Ricambio aria box rettifiche	12.500	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissioni non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E54	Ricambio aria box rettifiche	12.500	24				
E55	Ricambio aria box rettifiche	12.500	24				
E56-E74	Ricambio aria ambiente di lavoro	20.000	24				
E75-E84	Ricambio aria ambiente di lavoro	22.000	24				
E85	Camino di raffreddamento Forno 2	32.000	24	/			
E86	Aspirazione linea di taglio e rettifica a secco	38.000	24	Polveri	30	FT	Semestrale
E87	Aspirazione trattamento finale su linea di rettifica e lappatura	14.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
E88-E89	Emissione ricambio aria box rettifica	22.000	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissioni non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E90-E91	Emissione ricambio aria	22.000	24				

E92	Essiccatoio Rapido	10.000	24	/			
E93	Essiccatoio Rapido	10.000	24	/			
E94	Aspirazione linea di taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	30	FT	Semestrale
E95	Emissione da macchina termoretraibile	600	Discont. nelle 24 h	Polveri	5**	Limiti riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3%	/
				Ossidi Azoto	350**		
				Ossidi Zolfo	35**		
E96	Sfiato volumetrico silos raccolta polverino	Per tale emissione i filtri devono essere sottoposti, con periodicità almeno annuale, a ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza					
E97	Aspirazione linea di taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	25	FT	Semestrale
E98- E99	Ricambio aria box rettifica	32.000	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissioni non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E100- E103	Ricambio aria box rettifica	22.000	24	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissioni non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 5 del D. Lgs. 152/06			
E105	Camino emergenza fumi forno 2	25.000	emerge nza	/	/	/	/
E106	Forno termoretraibile	800	Discont. nelle 24 h	Polveri	5**	Limiti riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3%	/
E107	Camino di emergenza forno 1	22000					
E108	Camino di raffreddamento forno 1	28900					
E109	Camino di raffreddamento forno 1	49300					
E110	Gruppo elettrogeno da 45kW	Attività ad inquinamento scarsamente rilevante					

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

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

\*\* I limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale

### La data di messa a regime delle emissioni E18-E107-E108-E109-E110 è fissata entro il 31/10/2019

Per le suddette emissioni dovrà essere data comunicazione, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.

Per la sola emissione E18 dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune i risultati dell'analisi effettuata su 3 prelievi eseguito nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

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

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

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

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

Inoltre:

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni.
- 3) Su ogni filtro fumi deve essere installato un dispositivo di registrazione elettronico della differenza di pressione tra monte e valle; sul filtro fumi deve essere presente un apposito modulo/registo nel quale dovranno essere riportati giornalmente: data, ora, firma e  $\Delta P$  istantaneo, rilevato mediante strumento manuale (tubo U), ed eventuali annotazioni. Le registrazioni elettroniche del  $\Delta P$  dei filtri fumi dovranno essere tenute a disposizione degli organi di controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, posti in visione e conservati per almeno tre anni a disposizione degli organi di controllo.
- 6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad ARPAE e Comune entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune.
- 7) I condotti per il controllo della emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 9) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti devono essere utilizzati i metodi indicati nella seguente tabella fino ad eventuale aggiornamento normativo dettato dal Dlgs. 152/06, art.271:

<b>Parametro/Inquinante</b>	<b>Metodi indicati</b>
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI EN ISO 16911:2013
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Metalli	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)
Ossidi di Zolfo	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)

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

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

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

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

Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787
Aldeidi	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)

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

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

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

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore il Gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.

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

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

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

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

16) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopraccitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad ARPAE, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

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

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

### **C) SCARICHI e CONSUMO IDRICO**

1) I punti di scarico autorizzati sono i seguenti:

P.to scarico	Provenienza	Fase produttiva	Recettore	Inquinanti	Conc limite mg/l
S3	Reflui domestici	Servizi Portinerie e Spedizioni	Canale di scolo	Ai sensi della DGR 1053/2003, gli scarichi derivanti dagli insediamenti, edifici / nuclei isolati di consistenza inferiore a 50 AE non sono soggetti ai valori limite di emissione	
S4	Reflui domestici	Servizi Palazzina uffici e spogliatoi	Canale di scolo		
S5	Reflui domestici	Servizi Presse	Canale di scolo		

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

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

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

### **D) PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI**

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

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

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

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

5) I rifiuti provenienti dall'esterno e quelli prodotti dalla ditta avviati alle operazioni di recupero R5 devono essere depositati in apposita area/e identificate e devono essere tenuti distinti ed identificati con opportuna cartellonistica.

6) Le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98) devono essere effettuate nel rispetto delle tipologie e quantità e quant'altro indicato all'Allegato II dell'AIA.

#### **E) UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA**

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

#### **F) PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE**

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

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

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

#### **G) EMISSIONI SONORE**

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

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

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

4) La Ditta, entro 30 giorni dall'installazione dell'impiantistica proposta con la modifica sostanziale, tramite tecnico competente, deve verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali al recettore maggiormente esposto. La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure, ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. I rilievi dovranno essere effettuati nei giorni, nell'orario e nella situazione più gravosa (di maggiore disturbo) per i recettori e dovranno comprendere anche la ricerca di componenti tonali e impulsive con le modalità previste dal DM 16/3/98. In particolare il livello differenziale dovrà essere ottenuto da misure dirette dei livelli ambientale e residuo che dovranno svolgersi nel periodo dell'orario notturno in cui si verifica il minore contributo delle sorgenti ambientali della zona

#### **H) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA**

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

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

**Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest**

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

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

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

essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata ai numeri di pronta disponibilità ambientale e sanitaria.

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

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

- rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
- al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

### **J) OBBLIGHI DEL GESTORE**

- 1) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 2) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 3) Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

## **SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI**

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

## **MTD**

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

## **Ciclo Produttivo e Materie Prime**

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

## **Emissioni in Atmosfera**

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

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

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

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

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

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza; in particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per

metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

### Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

### Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

## SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

### F 1- DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

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

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

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

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

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

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;

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

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

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

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

3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

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

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

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

## PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLA DITTA ITALGRANITI GROUP SPA

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	CONTROLLO PERIODICO	
			Gestore	Arpa
<b>MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI</b>				
Materie prime (argille, feldspati, sabbie, flocculanti, reagenti per acqua e aria, ossidi coloranti)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Giornaliero Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Calcolo a partire dai dati degli impasti prodotti contenenti residui crudi	Ad ogni utilizzo cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
Prodotti finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati	Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
Atomizzato trasferito/venduto ad altri sistemi	Verifica del peso di materiale in uscita dallo stabilimento	Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>				
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da sez D2.2	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.2	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni.
$\Delta P$ dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale Cartacea	/	Triennale con verifica delle registrazioni
$\Delta P$ del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul modulo	Giornaliera Cartacea su modulo	/	Triennale con verifica delle registrazioni
Calce libera	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno	Settimanale Cartacea su rapporti di prova	/	Triennale con verifica delle registrazioni
<b>SCARICHI E BILANCIO IDRICO</b>				
Acque da pozzo per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
Acque di riciclo per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni

Acque da pozzo consumate per la macinazione materie prime	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
Scarichi acque domestiche	Manutenzione impianti effettuata da personale interno o ditta specializzata	Annuale Cartacea su rapporti di prova	/	Triennale con verifica delle registrazioni
Controllo dell'efficienza e della manutenzione dei sistemi di trattamento delle acque di prima pioggia/meteoriche (controllo di funzionalità dell'impianto, dei sensori, del comparto di raccolta oli e delle paratoie)	Ispezione e manutenzione	Trimestrale Cartacea/Elettronica con registrazione delle anomalie e degli interventi di manutenzione	/	Triennale con verifica delle registrazioni
<b>RIFIUTI</b>				
Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 10 giorni. Registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal format Regionale	Triennale con verifica delle registrazioni
Rifiuti recuperati R5, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 2 giorni. Registro aziendale di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal format Regionale	Triennale con verifica delle registrazioni
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/	Triennale con verifica delle registrazioni
<b>ENERGIA ELETTRICA E TERMICA</b>				
Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore gas	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore energia elettrica	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
Consumo di energia Elettrica per produzione atomizzata trasferito o venduto a terzi	Contatore energia elettrica	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni

Consumo di gas naturale per la produzione atomizzato trasferito o venduto a terzi	Contatore gas	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
<b>PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE</b>				
Verifica di tenuta delle vasche interrato	Controllo visivo da personale interno	Annuale. Cartaceo su registro	/	Triennale con verifica delle registrazioni
Acque di pozzo - concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report annuale	Triennale con verifica dei rapporti di prova
<b>RUMORE</b>				
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo visivo	Semestrale Cartacea su scheda	/	Triennale con verifica delle registrazioni
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica quinquennale	Report quinquennale	Quinquennale con verifica della relazione fonometrica
<b>REPORT ANNUALE</b>				
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza registrazione sopraindicate	Report Annuale	Triennale: verifica report

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

Ditta: ITALGRANITI GROUP SpA  
Sede legale: Via Radici in Piano n. 355 – Formigine (MO)  
Stabilimento: Via per Carpi, 54 - San Martino in Rio (RE)  
Registro provinciale recuperatori n. **110**

1) La Ditta è iscritta al registro delle imprese per l'esercizio dell'attività R5: riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06; si conferma il numero di iscrizione 110.

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

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

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

12.6	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>				Operazione R5			
12.6.3 lett. b	Recupero negli impasti ceramici				R5			
<b>Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero</b>								
12.6.4 lett. b	Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazione e R5)		Stoccaggio annuale		Recupero giornaliero	Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	t	mc	t
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici							
101203	polveri e particolato							
101299	rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo)							
<b>TOTALE</b>			<b>1012</b>		<b>41.002</b>	<b>153,95</b>		<b>41.002</b>

7.3	<i>Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>			Operazione R5
7.3.3 lett. a	Macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi			R5

		Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero						
7.3.4 lett. a	Prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (stoccaggio funzionale all'operazione e R5)		Stoccaggio annuale		Recupero giornaliero	Recupero annuale	
		mc	t	mc	t		mc	t
10.12.01	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
10.12.06	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici							
<b>TOTALE</b>			<b>651</b>		<b>5.001</b>		<b>18,77</b>	<b>5.001</b>

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

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

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

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

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