

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-5586 del 04/12/2019
Oggetto	D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. Ditta Santa Maria srl. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto ippc esistente, sito in Comune di Alfonsine, via Antonellini 70, attività di produzione prodotti ceramici per cottura (punto 3.5 All. VIII parte seconda D.Lgs n. 152/06 e smi). Riesame con Modifica sostanziale.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-5766 del 04/12/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

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

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.Lgs. 152/06 E SMI, L.R. 21/04 E SMI. DITTA SANTA MARIA SRL. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'IMPIANTO IPPC ESISTENTE, SITO IN COMUNE DI ALFONSINE, VIA ANTONELLINI 70, ATTIVITÀ DI PRODUZIONE PRODOTTI CERAMICI PER COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII PARTE SECONDA D.LGS N. 152/06 E SMI). RIESAME CON MODIFICA SOSTANZIALE.

IL DIRIGENTE

PREMESSO che

- con provvedimento n. 253 del 26/05/2008 del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, veniva rilasciata la modifica sostanziale dell'AIA n. 665 del 12/10/2007 e smi, conseguente la necessità di ampliare l'installazione potenziando il ciclo produttivo (potenziamento dell'atomizzatore, raddoppio del forno, potenziamento della sezione di pressatura), di proprietà e gestita da Serenissima CIR Industrie Ceramiche spa (ora di proprietà e gestita da Santa Maria srl) per la prosecuzione dell'attività di produzione prodotti ceramici per cottura, svolta in via Antonellini n. 70 in Comune di Alfonsine, località Molino di Filo;
- con nota assunta al PG della Provincia di Ravenna n. 61650 del 30/06/2009, l'azienda comunicava l'esigenza di non procedere con tale potenziamento e successivamente con nota assunta al PG della Provincia di Ravenna n. 13929 del 10/02/2010, trasmetteva relazione descrittiva del nuovo assetto produttivo ridotto rispetto a quanto riportato in AIA n. 253/2008;
- con nota PG 83110 del 27/10/2011 il Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, assumeva gli interventi descritti ai fini della riduzione dell'assetto produttivo come modifica non sostanziale dell'AIA n. 253/2008;
- con nota assunta al PG della Provincia di Ravenna n. 90974 del 26/11/2012 il gestore di Serenissima CIR Industrie Ceramiche spa presentava tramite il portale regionale IPPC-AIA domanda di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA n. 253/2008 e smi, nell'assetto produttivo ridotto, il cui procedimento veniva avviato con nota PG della Provincia di Ravenna n. 97030 del 17/12/2012 e pubblicazione per estratto sul BURER del 02/01/2013;

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui alla Parte Seconda del D.Lgs n. 152/06 e smi) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016* recante direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, sostituendo la precedente DGR n. 2170/2015;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni) a cui competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

PRESO ATTO che

- in seguito all'acquisizione dell'installazione IPPC in oggetto da parte di Santa Maria srl, il nuovo gestore ha deciso di procedere con il potenziamento dell'impianto seguendo in linea di massima quanto previsto con l'AIA n. 253/2008 e con nota assunta anche da ARPAE al PGRA/2017/2504 del 23/02/2017 il

gestore ha richiesto alla Regione Emilia-Romagna parere in merito all'assoggettabilità a procedura di screening per la modifica sostanziale relativa alla nuova ristrutturazione impiantistica;

- la Regione Emilia-Romagna ha ritenuto che “il progetto, così come presentato, dovrà essere sottoposto alla procedura di verifica (screening)”, PGRA/2017/3934 del 21/03/2017;

VISTA la domanda di attivazione della procedura per il Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR) ai sensi del D.Lgs n. 152/2006 e smi e della LR n. 4/2018, relativa al progetto di modifica e potenziamento dell'installazione IPPC in oggetto, avanzata da Santa Maria srl, alla Regione Emilia-Romagna in data 01/08/2018, riguardante una procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) volontaria con contestuale nuova domanda di AIA per modifica sostanziale dell'assetto impiantistico autorizzato con la suddetta AIA n. 253/2008 e smi in corso di riesame con valenza di rinnovo, presentata ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, per via telematica tramite Portale IPPC-AIA in data 10/08/2018 (PGRA/2018/10606);

RITENUTO che, ai sensi di quanto previsto dall'art. 5, comma 1, lettera I-bis) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e nella Quinta Circolare IPPC regionale del 01/08/2008, la variazione proposta delle caratteristiche e del funzionamento degli impianti sia da considerare come modifica sostanziale dell'installazione IPPC autorizzata con l'AIA n. 253/2008 e smi, per cui il gestore provvedeva alla presentazione di una nuova domanda di AIA ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 11, comma 1) della L.R. n. 21/2004 e smi, corredata dall'aggiornamento delle informazioni necessarie ai fini del riesame con valenza di rinnovo ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs n.152/2006 e smi;

CONSIDERATO che, ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, ai fini della modifica sostanziale degli impianti di installazioni esistenti in cui sono svolte attività IPPC, si provvede al rilascio dell'AIA di cui all'art. 29-sexies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, assumendo il pendente procedimento preordinato al rinnovo dell'AIA stessa da concludere a titolo di riesame;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento individuato nell'atto sopra citato PGRA/2018/10606 del 14/08/2018 emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:
 - Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e successive modifiche e integrazioni che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenda Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia;
 - Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante “Norme in materia ambientale” e successive modifiche e integrazioni, richiamate in particolare la Parte Seconda, Titolo III e Titolo III-bis, la Parte Terza, Sezione II, Titolo IV, la Parte Quarta, Titolo I e Titolo III-bis;
 - Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento” pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 4, l'allegato I “Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rilascio e aggiornamento per modifica sostanziale di autorizzazione integrata ambientale, anche a seguito di riesame” e l'art. 2, comma 5, e l'allegato III “Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame” e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n.58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
 - circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto “Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04”, la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005” recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;

- determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
- determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
- Decreto Legislativo 4/03/2014 n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- la Delibera di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 avente ad oggetto: "Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015 avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- la Legge Regionale n. 4 del 20/04/2018 "Disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti";
- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai Bref comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
- come sopra riportato, è stata presentata **istanza** di attivazione della procedura per il rilascio del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (**PAUR**) ai sensi del Titolo III della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 4/2018, che riguarda la procedura di VIA volontaria, la procedura di **modifica sostanziale dell'AIA** ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 21/04 e s.m.i., la Pre-Valutazione d'Incidenza ai sensi del D.Lgs. n. 357/1997, la concessione all'utilizzazione di acqua pubblica sotterranea per uso industriale ai sensi della L.R. n. 41/2001;
- le procedure sopra richiamate sono relative ad un progetto di incremento della capacità produttiva che prevede:
 1. sostituzione dell'attuale linea di scelta;
 2. adeguamento di un'ala del fabbricato ed installazione di una nuova linea di rettifica ad umido;
 3. installazione di un nuovo ulteriore mulino di macinazione argilla;
 4. installazione di un nuovo atomizzatore;
 5. spostamento delle due presse esistenti;
 6. aggiunta di due nuovi essiccatoi di tipo orizzontale in sostituzione di quelli verticali esistenti;
 7. installazione di nuovo forno con conseguente aumento della capacità produttiva;
 8. potenziamento delle attrezzature di trasporto con nuove navette LGV (Laser Guided Vehicle) ed incremento dei tracciati;

questo comporterà **l'incremento della capacità produttiva di materiale cotto fino a 123.710 t/a** (da 53.618,40 t/a capacità massima produttiva attuale di gres porcellanato), 374 t/g, per 330 gg/anno;

- con nota PGRA/2018/11676 del 10/09/2018 ARPAE SAC Ravenna ha comunicato l'esito negativo della verifica di completezza al proponente, in quanto la documentazione è risultata incompleta; il proponente/gestore ha presentato le integrazioni richieste in data 08/10/2018, acquisite al PGRA/2018/14032 del 09/10/2018;
- con nota PGRA/2018/14196 del 12/10/2018, è stata comunicata la verifica di completezza positiva alla Regione Emilia-Romagna, per l'avvio del procedimento di PAUR;
- nel caso in cui la procedura di modifica sostanziale di AIA sia ricompresa in un PAUR, costituendone endoprocedimento, le procedure di deposito, pubblicizzazione e partecipazione disciplinate dalla L.R. 4/2018, sostituiscono ad ogni effetto gli analoghi adempimenti di cui agli artt. 8 e 9 L.R. 21/04 e smi;
- in data 31/10/2018 è stato pubblicato sul BURER l'avviso di avvenuto deposito della documentazione relativa alla procedura di PAUR comprensiva della modifica sostanziale di AIA;
- non sono pervenute osservazioni dai soggetti interessati in base a quanto previsto dal D.Lgs 152/06 e smi, dalla L.R. 4/2018 e dalla L.R. 21/04 e smi;
- con nota PGRA/2018/15271 del 05/11/2018 è stata convocata la conferenza dei servizi istruttoria (per il giorno 11/12/2018), dalla quale è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa (richiesta con nota PG/2018/15343 del 29/01/2019), presentata in data 31/07/2019 (PG/2019/121071 del 01/08/2019); la richiesta di integrazioni ha interrotto i termini del procedimento ai sensi del D.Lgs 152/06 e smi e della L.R. 4/2018;
- con nota PG/2019/125737 del 09/08/2019 è stata convocata la conferenza dei servizi decisoria (la cui prima seduta si è svolta il giorno 19/09/2019) ai sensi dell'art. 27 bis, comma 7 del D.Lgs. 152/2006;
- Santa Maria srl, a seguito dell'istruttoria e delle valutazioni emerse durante la seduta di conferenza dei servizi decisoria del 19/09/2019, ha deciso di inviare chiarimenti e specificazioni acquisite agli atti di ARPAE con PG/2019/157718 del 14/10/2019 e PG/2019/162762 del 22/10/2019;
- con nota PG/2019/169189 del 31/10/2019, ARPAE ST ha fornito relazione tecnica e parere sulla documentazione presentata dalla ditta Santa Maria srl, per il PAUR e per la modifica sostanziale, comprensiva di tutte le successive integrazioni richieste e presentate a carattere volontario;
- con nota PG/2019/181752 del 25/11/2019 è stata convocata la seduta conclusiva della conferenza dei servizi decisoria (per il giorno 02/12/2019);
- con la documentazione di PAUR la ditta Santa Maria srl ha presentato l'aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del DM 104/2019 e della DGR 245 del 16/03/2015, dal quale emerge la non necessità dell'elaborazione della relazione di riferimento;
- nell'ambito del procedimento di PAUR comprensivo di riesame con modifica sostanziale dell'AIA il gestore rinuncia all'operazione semplificata di gestione rifiuti (recupero R5) ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs n. 152/2006 e smi e del D.M 05/02/98, per l'esercizio nell'installazione di operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da fanghi acquosi contenenti materiali ceramici di cui al codice EER 080202;
- in data 11/12/2018 è stata richiesta la documentazione antimafia tramite apposito portale al Ministero dell'Interno - Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia (PR_MIUTG_Ingresso_0088781_20181211) ai sensi dell'art. 87 del D.Lgs. n. 159 del 06/09/2011 e smi;
- 03/12/2019 acquisizione autocertificazione di cui all'art. 89 del D.Lgs n. 159/2011 e smi resa dall'interessato in data 02/12/2019 (ns. PG/2019/185498), a seguito di decorrenza del termine previsto per il rilascio della comunicazione antimafia liberatoria;

CONSIDERATO che:

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

è pertanto rimandata ad apposito atto regionale l'approvazione dei criteri per l'applicazione di tale previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori (ns. PGRA/2018/13936);

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

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

VERIFICATO che, in relazione alle suddette comunicazioni avanzate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, il gestore ha provveduto al pagamento a favore di ARPAE delle dovute spese istruttorie ai fini dell'AIA anche in conformità alla DGR n. 1913/2008 e smi;

CONSIDERATO che

- unitamente alla proposta di verbale conclusivo della Conferenza dei Servizi decisoria indetta nell'ambito del procedimento di PAUR, veniva trasmesso al gestore in data 25/11/2019 (PG/2019/181752) lo schema dell'AIA, ai sensi dell'art. 10, comma 5) della LR n. 21/2004 e dell'Allegato J alla DGR n. 1795/2016;
- durante la seduta della Conferenza conclusiva è stato condiviso e valutato il verbale conclusivo di conferenza dei servizi, apportando alcune modifiche e integrazioni evidenziate dal gestore anche in riferimento allo schema di AIA;
- durante la stessa seduta sono state condivise le prescrizioni contenute nel Provvedimento di VIA e nelle autorizzazioni comprese nel PAUR e il proponente ha sollevato osservazioni in merito per le quali si rimanda al documento di PAUR;

PRESO ATTO delle conclusioni positive della Conferenza dei Servizi decisoria (tenutasi in data 02/12/2019) per il procedimento di autorizzazione unica di VIA, contenute nel verbale conclusivo sottoscritto al termine dei lavori, successivamente trasmesso alla competente Regione Emilia-Romagna per l'adozione del provvedimento autorizzatorio unico di VIA con deliberazione di Giunta Regionale;

DATO ATTO che rispetto agli obblighi inerenti le disposizioni in materia di documentazione antimafia di cui al D.Lgs. n. 159/2011 e smi, è stata formulata la richiesta di comunicazione antimafia liberatoria (PR_MIUTG_Ingresso_0088781_20181211) ai sensi dell'art. 87 del D.Lgs. n. 159 del 06/09/2011 e smi; che entro il termine di legge, non avendo ricevuto dalla Prefettura la comunicazione, questa SAC ai sensi dell'art.88, comma 4-bis) ha acquisito apposita autocertificazione di cui all'art. 89 del D.Lgs. n. 159/2011 e smi resa dall'interessato in data 02/12/2019 (ns. PG/2019/185498 del 03/12/2019);

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

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

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

DETERMINA

1. **di considerare** la modifica richiesta (presentata tramite il portale regionale IPPC-AIA con nota PGRA/2018/10606 del 14/08/2018) relativamente all'**aumento della capacità produttiva** per l'attività esistente di Santa Maria srl, in via Antonellini 70, in Comune di Alfonsine, fino a **123.710 t/a** di prodotto cotto, come **MODIFICA SOSTANZIALE dell'AIA n. 253 del 26/05/2008 e smi**;
2. **di rilasciare**, con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis della parte II del D.Lgs 152/06 e smi e della L.R. 21/04 e smi, **alla ditta Santa Maria srl**, P.IVA 02522550397, avente sede legale e stabilimento in Comune di Alfonsine, località Molino di Filo, via Antonellini 70, nella persona del suo gestore Sig. Shenuoda Hakim Lamie Hakim, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) riesaminata e modificata** per l'esercizio dell'installazione IPPC destinata alla prosecuzione e allo svolgimento delle **attività di produzione prodotti ceramici mediante cottura, di cui al punto 3.5 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi**, sita in Comune di Alfonsine, località Molino di Filo, via Antonellini 70;
3. **di dare atto** che la presente determinazione sostituisce la precedente AIA di cui al provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Suolo della Provincia di Ravenna n. 253 del 26/05/2008 e smi;
4. **di vincolare** l'AIA con le relative condizioni e prescrizioni di cui agli allegati parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 4.a) la gestione e la conduzione del complesso IPPC, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per la prosecuzione delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella sezione D dell'allegato al presente atto;
 - 4.b) la presente AIA è comunque soggetta a riesame qualora si verifichi una delle condizioni dall'art. 29-octies, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi;
 - 4.c) entro la scadenza dell'AIA ovvero a seguito della comunicazione di avvio del riesame da parte dell'autorità competente, il gestore è tenuto a presentare per via telematica, tramite il Portale AIA-IPPC, apposita istanza di riesame contenente le informazioni di cui all'art. 29-octies, comma 5) del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base dell'AIA in suo possesso;
 - 4.d) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione degli impianti, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE SAC nelle forme dell'autocertificazione;
 - 4.e) in caso di modifica degli impianti, il gestore comunica le modifiche progettate per via telematica ad ARPAE SAC e ST di Ravenna e allo Sportello Unico per le Attività Produttive (SUAP) dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna, tramite i servizi del Portale IPPC-AIA. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 11, comma 3) della L.R. n.21/2004;
5. **di stabilire** che, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 2) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., la **validità dell'AIA** è fissata pari a **10 anni** a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, fatto salvo che il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'AIA è comunque disposto dall'autorità competente entro 4 anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite alle attività principali IPPC dell'installazione;
6. **di dare atto che, ai sensi dell'art. 20 della LR n. 4/2018, la presente AIA sarà compresa nel Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale di VIA citato nelle premesse, acquisendo efficacia dalla data di approvazione del PAUR stesso con deliberazione di Giunta Regionale;**
7. la Regione Emilia Romagna, in qualità di autorità competente del procedimento di PAUR, provvederà alla pubblicazione per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BURER) della deliberazione di VIA, comprensiva della presente AIA, assolvendo anche agli obblighi di pubblicizzazione di cui all'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e smi;
8. **di dare atto** che il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/2006 e successive modifiche, al fine di verificare la conformità dell'installazione alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione,

procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;

9. **di dare atto** che il presente provvedimento rilasciato a seguito di autocertificazione, ai sensi dell'art. 88 comma 4 bis D.Lgs. n. 159/2011, è soggetto a condizione risolutiva e pertanto in caso di emissione di comunicazione antimafia interdittiva da parte del Ministero dell'Interno ufficio antimafia la presente AIA verrà immediatamente revocata;
10. di rendere noto che, ai sensi dell'art. 29-quater, commi 2) e 13) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art.10, comma 6) della LR n. 21/2004 e smi, copia della presente AIA e di qualsiasi suo successivo aggiornamento è resa disponibile per la pubblica consultazione sul Portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito istituzionale di ARPAE (www.arpae.it) e presso la sede di ARPAE SAC di Ravenna, piazza dei Caduti per la Libertà n. 2;

DICHIARA che:

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

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA
(*Dott. Alberto Rebucci*)

SEZIONE A

Sezione informativa

A1) Definizioni

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale; provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione rientrante fra quelle di cui all'art. 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c). Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

Installazione

L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

Installazione esistente

Ai fini dell'applicazione del Titolo III-bis alla Parte seconda una installazione che, al 6 gennaio 2013, ha ottenuto tutte le autorizzazioni ambientali necessarie all'esercizio o il provvedimento positivo di compatibilità ambientale o per la quale, a tale data, sono state presentate richieste complete per tutte le autorizzazioni ambientali necessarie per il suo esercizio, a condizione che essa entri in funzione entro il 6 gennaio 2014. Le installazioni esistenti si qualificano come "non già soggette ad AIA" se in esse non si svolgono attività già ricomprese nelle categorie di cui all'allegato VIII alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, come introdotto dal decreto legislativo 29 giugno 2010, n. 128.

Autorità competente

La pubblica Amministrazione cui compete l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità, l'elaborazione del parere motivato, nel caso di valutazioni di piani e programmi, e l'adozione dei provvedimenti conclusivi in materia di VIA, nel caso di progetti ovvero il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o del provvedimento comunque denominato che autorizza l'esercizio (ARPAE SAC di Ravenna per l'installazione oggetto della presente AIA).

Organo di controllo

Il soggetto incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:

- il rispetto delle condizioni dell'AIA;
- la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità Competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente, dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Ispezione ambientale

Tutte le azioni, ivi compresi visite in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documenti di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'autorità competente o per suo conto, al fine di verificare o promuovere il rispetto delle condizioni di autorizzazione da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorare l'impatto ambientale di queste ultime.

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che detiene un potere economico determinante sull'esercizio dei medesimi.

Modifica

Variazione di un piano, programma, impianto o progetto approvato, compresi, nel caso degli impianti e dei progetti, le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento, ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente.

Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT Best Available Techniques)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI.

Si intende per:

- a. tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;

- b. disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;
- c. migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Conclusioni sulle BAT

Documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutare l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica.

Relazione di riferimento

Informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività.

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

A2) Informazioni sull'impianto ed Autorizzazioni sostituite

Sito: Comune di Alfonsine, via Antonellini 70. Area produttiva in prossimità dell'abitato di Molino di Filo, sul confine tra il Comune di Alfonsine ed Argenta e tra le province di Ravenna e Ferrara.

Attualmente l'installazione in oggetto è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale (modifica sostanziale per potenziamento attività produttiva) n. 253 del 26/05/2008 e smi, per lo svolgimento dell'attività di produzione di prodotti ceramici per cottura con una capacità di produzione di oltre 75 t/g, per la quale in data 10/02/2010 è stata presentata comunicazione di modifica per la mancata realizzazione dell'ampliamento autorizzato con AIA 253/2008. Con nota PG 83110 del 27/10/2011 la Provincia di Ravenna ha preso atto di tale rinuncia.

Con la modifica sostanziale presentata nell'ambito della procedura di VIA, è previsto l'aumento della capacità produttiva da 53.618 t/a fino a **123.710 tonnellate/anno di prodotto cotto**, considerando una produzione continuativa per 330 giorni/anno, quindi con un incremento da 162,5 tonnellate/giorno a 375 tonnellate/giorno di prodotto finito (capacità massima di trattamento di **materie prime umide pari a circa 172.000 t/a**, nello stato di progetto).

Lo stabilimento di Santa Maria srl si inserisce in quello che era un complesso produttivo con diverse attività relative alla produzione di laterizi, ad oggi ferme e non più attive, in parte smantellate.

Attività IPPC:

Attività di trattamento produzione di piastrelle ceramiche da pavimento e rivestimento.

D.Lgs 152/06 e smi allegato VIII alla parte seconda, punto **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"*.

Altre attività non IPPC:

Nessuna.

Autorizzazioni comprese e sostituite:

- Autorizzazione Integrata Ambientale n. 253 del 26/05/2008;
- Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale, nota PG 83110 del 27/10/2011 della Provincia di Ravenna avente per oggetto: "Ditta Serenissima CIR Industrie Ceramiche spa, AIA n. 235 del 26/05/2008. Modifiche impiantistiche".

A3) Iter istruttorio rilascio nuova AIA per modifica sostanziale (nel procedimento di autorizzazione unica di VIA regionale)

- **14/08/2018** presentazione da parte del gestore della domanda di modifica sostanziale di AIA (PGRA/2018/10606); presentata attraverso il portale regionale IPPC-AIA, con pagamento delle spese istruttorie; tale modifica risulta essere ricompresa nella procedura di VIA avviata contestualmente;
- **10/09/2018** comunicazione di verifica di completezza negativa e contestuale richiesta di integrazioni (PGRA/2018/11676);
- **09/10/2018** presentazione delle integrazioni richieste (PGRA/2018/14032);

- **05/11/2018** avvio del procedimento di PAUR comprensivo di modifica sostanziale di AIA, e contestuale convocazione della conferenza dei servizi (PGRA/2018/15271);
- **31/10/2018** pubblicazione sul BURER della comunicazione di avvio del procedimento di PAUR e modifica sostanziale di AIA, a cura della Regione Emilia Romagna in qualità di autorità competente in materia di VIA, ai sensi della L.R. 13/2015;
- **11/12/2018** svolgimento della I riunione della Conferenza dei Servizi istruttoria, ai sensi della L.R. 04/2018;
- **29/01/2019** richiesta di integrazioni e interruzione dei termini del procedimento di PAUR comprensivo di modifica sostanziale di AIA (PG/2019/15343);
- **30/07/2019** presentazione da parte del gestore della documentazione integrativa(PG/2019/119658), trasmessa anche tramite il portale regionale IPPC-AIA (PG/2019/141705);
- **19/09/2019** svolgimento della I riunione della Conferenza dei Servizi decisoria ai sensi della L.R. 04/2018;
- **31/10/2019** trasmissione da parte di ARPAE ST della relazione istruttoria ai fini della conclusione della procedura di PAUR;
- **25/11/2019** trasmissione dello schema di AIA al gestore (PG/2019/181752), contestualmente alla trasmissione del rapporto di VIA;
- **02/12/2019** svolgimento della seduta conclusiva della conferenza dei servizi prevista dal procedimento di VIA, che ricomprende anche la modifica sostanziale di AIA; confronto sulle osservazioni presentate, in parte accolte nel presente provvedimento.

SEZIONE B

Sezione finanziaria

B1) Calcolo tariffa istruttoria per modifica sostanziale AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA PER MODIFICA SOSTANZIALE AIA (ricompresa nella procedura di VIA)

C_D - Costo istruttoria per acquisizione e gestione della domanda di rinnovo, per rinnovo delle analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la ridefinizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 2.500
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 200					
da 1 a 4 inquinanti	€ 800	€ 1.250	€ 2.000	€ 3.000	€ 4.500	€ 12.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 1.500	€ 2.500	€ 4.000	€ 5.000	€ 7.000	€ 20.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 3.000	€ 7.500	€ 12.000	€ 16.500	€ 20.000	€ 33.000
più di 17 inquinanti	€ 3.500	€ 8.000	€ 16.000	€ 30.000	€ 34.000	€ 49.000

C_{ARIA}	€ 4.700
-------------------------	----------------

C_{H2O} - Costo istruttoria della modifica per la verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque".

La modifica sostanziale in oggetto non interessa l'assetto degli scarichi e lascia inalterato lo scarico finale, per cui per questa voce non è dovuta nessun costo istruttoria.

C_{RP/RnP} - Costo istruttoria della modifica per la verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti"

Tasso di conferimento	Tonnellate/giorno oggetto di AIA					
	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 500	€ 1.000	€ 2.200	€ 3.200	€ 5.000
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.200	€ 1.800	€ 3.000
Deposito temporaneo						€ 300

C_{RP/RnP}	€ 300
---------------------------	--------------

C₅ - Costi istruttori rinnovo per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C _{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica C _{RI}	campi elettromagnetici C _{EM}	odori C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambientale C _{RA}
	€ 1.750	€ 3.500	€ 2.800	€ 700	€ 1.400	€ 5.600

C₅ (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})	€ 5.950
--	----------------

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttorio per rinnovo per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

C_{SGA} (C _{ARIA} +C _{H2O} +C _{RP} +C _{RNP} + C _{CA} + C _{RI} + C _{EM} + C _{Od} + C _{ST} + C _{RA})*0,1	€ 0,00
--	---------------

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttorio per rinnovo per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata	
	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata
Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 2.000	€ 1.000
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas	€ 2.000	€ 1.000
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 2.000	€ 1.000

C_{Dom}	€ 1.500
------------------------	----------------

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

Ti - tariffa istruttorio relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$Ti = C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RNP} + C_5 =$$

$$= € 2.500,00 - € 0,00 - € 1.500,00 + € 4.700,00 + € 0,00 + € 300,00 + € 5.950,00 = \mathbf{€ 11.950,00}$$

Essendo la procedura di AIA ricompresa nella procedura di PAUR, la tariffa come sopra calcolata viene ridotta del 10% quindi ammonta a **€ 10.755,00**. La ditta ha provveduto al versamento in data 30/07/2018 di un importo pari a € 10.125,00, integrato per € 630,00 in data 03/12/2019.

B3) FIDEIUSSIONI

Per l'attività svolta da Santa Maria srl nel sito di Molino di Filo non è prevista la predisposizione di garanzie finanziarie.

Si informa comunque che come previsto dal D.Lgs 152/06 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie.

Il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso più decreti, ha stabilito le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie.

Il gestore dell'installazione è tenuto a trasmettere la relazione di riferimento (qualora dovuta) ed a prestare le relative garanzie finanziarie, entro i tempi, con le modalità e con i contenuti stabiliti dal/dai citato/i decreto/i.

La ditta ha presentato con PEC assunta al PG 67540 del 06/08/2015 della Provincia di Ravenna, la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del DM 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dalla quale emerge la non necessità di presentare la relazione di riferimento. Tale relazione è stata **rielaborata in data 25/07/2019, ai sensi di quanto previsto dal nuovo D.M. 104/2019 e presentata con le integrazioni richieste per la procedura di PAUR (PG/2019/121071 del 01/08/2019): si conferma la non necessità di presentare la relazione di riferimento.**

B4) GRADO DI COMPLESSITA' DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

Indicatore			Contributi corrispondenti ad un livello dell'indicatore (espresso in n. di ore)			Contributo all'indice di complessità (espresso in numero di ore)
			A (alta)	M (Media)	B (bassa)	
Emissioni in atmosfera	convogliate	N° sorgenti: 18	7			7
		N° inquinanti: 5 - 7		3,5		3,5
		Quantità: >100.000 m³/h	7			7
	diffuse	No		-		-
	fuggitive	No		-		-
Bilancio idrico	consumi idrici	Quantità prelevata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
	scarichi idrici	N° inquinanti: 1 - 4			1,5	1,5
		Quantità scaricata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
Produzione rifiuti		N° CER rifiuti NP: > 11	7			7
		N° CER rifiuti P: 1 - 4			1,5	1,5
		Quantità annua di rifiuti prodotti: 2.000 - 5.000 t		3,5		3,5
Fonti di potenziale contaminazione suolo		N° inquinanti: 1 - 11			1,5	1,5
		N° sorgenti: 1 - 6			1,5	1,5
		Area occupata: 1 - 100 m²			1,5	1,5
Rumore		N° sorgenti: 11 - 20		5		5
					Totale	43,5
Impianto dotato di registrazione EMAS: No						x 0,6
Impianto dotato di certificazione ISO 14000: No						x 0,8
Indice di complessità delle attività istruttorie IC (espresso in numero di ore)						40 - 80

GRADO DI COMPLESSITA' IMPIANTO	A	M	B
---------------------------------------	----------	----------	----------

SEZIONE C

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1) INQUADRAMENTO TERRITORIALE, AMBIENTALE, E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO.

C1.1) Inquadramento territoriale e programmatico

Piano Territoriale Regionale (PTR) e Piano Territoriale Paesistico Regionale (PTPR)

E' stato analizzato il Piano Territoriale Regionale (PTR) approvato con D.C.R. n. 276 del 03/02/2010. Il Piano Territoriale Paesistico Regionale (PTPR) approvato con D.C.R. n. 1388 del 28/01/1993 individua l'area di progetto nella Unità di Paesaggio 3 "Bonifica Ferrarese", e risulta soggetto alle seguenti categorie di interesse: zone di interesse storico testimoniale (art. 23), terreni agricoli interessati da bonifiche storiche di pianura e particolari disposizioni di tutela di specifici elementi (art. 20) – Dossi. Lo stabilimento ceramico di Santa Maria Srl si trova entro un'area progettata a suo tempo per la localizzazione di più di uno stabilimento produttivo legato alla produzione di materiale ceramico (fornace di Filo), e che allo stato attuale è il solo ad essere ancora attivo.

Piano Energetico Regionale (PER)

La Regione Emilia-Romagna ha approvato il Piano con D.A.L. n. 111/2017 che fissa la strategia e gli obiettivi per clima e energia fino al 2030 in termini di rafforzamento dell'economia verde, risparmio ed efficienza energetica, sviluppo di energie rinnovabili, interventi su trasporti, ricerca, innovazione e formazione. Per la realizzazione delle nuove strategie energetiche regionali, il PER è stato affiancato dal Piano triennale di attuazione 2017-2019. Gli interventi previsti dal progetto sono stati sviluppati utilizzando le più avanzate tecnologie disponibili per ciò che concerne la produzione di materiale ceramico e quindi in tal senso allineate con gli obiettivi di risparmio energetico. Ad esempio il sistema di recupero di calore del forno è di tipo XTR e permette di ottenere risparmio energetico tramite sdoppiamento del sistema di raffreddamento finale del forno, integrato con l'aspirazione di aria calda dal primo modulo di raffreddamento lento. L'adeguamento impiantistico relativo alla installazione di nuovi macchinari ad elevato contenuto tecnologico, consentirà di ottenere un maggior rendimento rispetto al consumo energetico precedente e quindi contenere il consumo energetico globale.

Piani Provinciale e Regionale di Gestione dei Rifiuti (PPGR e PRGR)

Il **Piano Provinciale di Gestione dei Rifiuti** è stato approvato con DCP n. 71 del 29/06/2010, è entrato in vigore il 4/08/2010 e individua l'area occupata dal sito produttivo di Santa Maria srl in Comune di Alfonsine come idonea alla localizzazione di impianti di gestione di rifiuti urbani e speciali.

Alla luce dell'approvazione del **Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti**, avvenuta con Delibera dell'Assemblea Legislativa n. 67 del 03/05/2016, di quanto da esso previsto in merito al coordinamento ed alle relazioni con gli strumenti di pianificazione provinciale e ai criteri per l'individuazione delle aree idonee alla localizzazione di impianti di recupero e smaltimento dei rifiuti, nonché dei luoghi e degli impianti adatti allo smaltimento, non si rilevano vincoli allo svolgimento dell'attività della Santa Maria, nel sito in oggetto, alle condizioni attuali.

Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)

In relazione a tale Piano, approvato con D.C.P. n. 9 del 28/02/2006 e successive modifiche ed integrazioni, l'area ricade in Unità di Paesaggio n. 3 – "Valli del Reno" ed in prossimità del confine nord con la Provincia di Ferrara. L'area di progetto, dall'analisi della Tav. 2 "Tutela dei sistemi ambientali e delle risorse naturali e storico-culturali", ricade all'interno delle zone "Paleodossi fluviali particolarmente pronunciati" (art. 3.20a NTA) e "Bonifiche" (art. 3.23). Rispetto all'art. 3.20, considerando che il progetto non comporterà variazione di conformazione e volumetria dei fabbricati esistenti, non sono previste nuove superfici impermeabilizzate e l'attività di Santa Maria srl non rientra tra quelle estrattive, così come non è legata a stoccaggio e/o smaltimento di rifiuti, per cui non si rilevano elementi ostativi alla realizzazione dell'intervento. Ciò anche per l'art. 3.23, in quanto il progetto interesserà un'area già a destinazione produttiva esistente e non determinerà, per la sua realizzazione, interferenze nei confronti di aree agricole dotate di elementi significativi di bonifica e/o canali o manufatti idraulici della bonifica attuali o di rilevanza storica. L'area di progetto non ricade in nessuna delle aree di interesse individuate dalla tav. 3 "Carta della tutela delle risorse idriche superficiali e sotterranee". Non si ritiene meritevole l'analisi di tav. 4 "Aree non idonee alla localizzazione di impianti per la gestione dei rifiuti", in quanto la ditta intende confermare la cessazione dell'attività di recupero (R5 - riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche) relativa al rifiuto CER 080202 (Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici). Rispetto a tav. 5 "Assetto strategico della mobilità, poli funzionali, ambiti produttivi di rilievo sovracomunale, articolazione del territorio rurale" l'area è interna ad un ambito con vocazione prevalente di tipo agricolo e vede la presenza di infrastrutture appartenenti alla Rete stradale minore, così come la SP10 che si sviluppa in pratica lungo il confine provinciale ed è classificata

come “viabilità secondaria di rilievo provinciale o interprovinciale (tipo C, F)”. La tav. 6 “Progetto reti ecologiche in provincia di Ravenna” non mostra elementi di interesse per l’area di progetto. Per l’art. 5.12 del PTCP, sotto la voce risparmio idrico nei settori industriale, artigianale e commerciale, è prescritta l’adozione di soluzioni tecnologiche che massimizzino risparmio, riuso, riciclo della risorsa idrica ed utilizzo di acque meno pregiate per usi compatibili” e la ditta effettua riutilizzo di acque reflue, rimanendo sempre sopra la soglia della percentuale minima richiesta dalla BAT specifica (> 50% per Gres porcellanato ciclo completo). In relazione al comma 3 del suddetto articolo si prescrive l’utilizzo di acque meno pregiate per forme d’uso compatibili con l’attività produttiva, confermando quanto viene già effettuato dalla ditta nel proprio processo (già ad oggi si riutilizza in un circuito chiuso la maggior parte delle acque di processo tal quali senza depurarle). Il comma 9, relativamente alle nuove espansioni produttive o ristrutturazioni di quelle esistenti, prescrive l’obbligo, se tecnicamente possibile, di reti duali di adduzione ai fini dell’utilizzo di acque meno pregiate e/o dell’introduzione di tecnologie per ridurre i consumi idrici. Tale punto per la ditta non è di facile attuazione in quanto l’utilizzo di acque meno pregiate potrebbe variare la composizione finale dell’impasto e quindi creare maggiore scarto produttivo, inaccettabile per le caratteristiche dell’attività. L’analisi del PTCP ha evidenziato la generale conformità dello stabilimento.

Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico

Nell’ambito del Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico dei Bacini Regionali Romagnoli, coordinato con gli adeguamenti introdotti dalla variante di coordinamento tra Piano per l’Assetto Idrogeologico (PAI) - Piano di Gestione Rischio Alluvioni (PGRA) (DGR n. 2112/2016) l’area in oggetto è esclusa da zone di pericolosità idrogeologica, pertanto la tipologia di intervento previsto non altera la situazione attuale e si può ritenere conforme al Piano.

Piano Strutturale Comunale Associato (PSC)

Il comune di Alfonsine ha elaborato il PSC in forma associata come Unione dei Comuni della Bassa Romagna, approvato con pubblicazione sul BUR n. 106 il 17/06/2009 e che poi ha subito varianti a PSC, RUE, PZA e Tavola dei Vincoli con il regime di salvaguardia entrato in vigore Con D.C.C. n.67 del 14/11/2017. La tav. 1 fa ricadere l’area di progetto nell’area industriale di Molino di Filo, classificata “Ambito specializzato per attività produttive esistenti o in corso di attuazione”, con al contorno un’ulteriore area per “Ambiti di potenziale espansione degli ambiti specializzati per attività produttive”; la tav. 2 mostra che l’area di progetto è interna alla Sottounità di paesaggio del Reno n. 8 ed è altresì rimarcata la vocazione ad “Ambito specializzato per attività produttive esistenti o in corso di attuazione”; la tav. 3 conferma quanto già analizzato in sede di PTCP per cui l’area di progetto è in tutto o in parte compresa nelle zone dei “Paleodossi fluviali particolarmente pronunciati” (art. 2.6 PSC) e “Bonifiche storiche di pianura” (art. 2.12 PSC). Inoltre la porzione nord del territorio comunale ricade in “Aree a particolare amplificazione del rischio sismico”, per le quali è richiesta verifica del loro possibile inserimento in zone che richiedono analisi approfondita (III livello) - (art. 2.18 PSC). Tutto il territorio comunale è inserito in “Zone ed elementi di interesse storico-archeologico” (art. 2.10 PSC)/B area a basso rischio archeologico.

Dall’analisi di tav. 4 “Schema di assetto strutturale” il sito produttivo oggetto di modifica è interno all’Ambito ASP1_C, che comprende l’attuale zona industriale di Molino di Filo e che è indicata fra gli “Ambiti specializzati per attività produttive esistenti o in corso d’attuazione, di rilievo comunale” (C).(art. 5.4 delle NTA PSC). Alla luce delle caratteristiche del progetto, che non riguarda uno stabilimento soggetto a RIR o il trattamento di rifiuti, ma l’ammodernamento del processo produttivo di un’attività ceramica senza variazioni di tipo edilizio, lo stesso risulta compatibile con il precedente articolo delle norme di PSC. Inoltre a nord del comparto è presente un percorso extraurbano ciclabile di progetto, rispetto al quale comunque l’intervento proposto non determina interferenze

Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE)

Il RUE del Comune di Alfonsine approvato con D.C.C. n. 33/2012, analogamente al PSC, è stato oggetto di variante, adottata con delibera n.69/2017. Dall’analisi di tav. 1 “Ambiti si conferma quanto già indicato dal PSC in termini di appartenenza della zona di progetto ad “Ambito per attività produttive prevalentemente manifatturiero, con in prossimità aree di possibile espansione e/o completamento”. Sono altresì riprese le fasce di attenzione e rispetto per elettrodotti in AT, metanodotti e condutture di ammoniaca ed etilene, esterne comunque a zone di intervento. Per tav. 2 “Tutele e vincoli di natura ambientale e paesaggistica, della vulnerabilità e sicurezza del territorio e dei beni storico-culturali e testimoniali” si confermano gli elementi di cui al PSC che interessano completamente o parte della zona di intervento, in aggiunta si individua un elemento specifico di RUE, edificio di pregio storico-culturale e testimoniale e relativa categoria, esterno alla zona di progetto e rispetto al quale il progetto non determinerà interferenze, così come nei confronti delle sue pertinenze.

Piano di zonizzazione acustica

Per la zonizzazione acustica dei Comuni di Alfonsine e Argenta l’impianto si trova in zona classificata come “aree di prevalentemente industriali” (Classe V) e “aree di tipo misto” (Classe III). L’azienda confina a sud ed est con altre proprietà ad uso industriale, oggi non in attività ed inserite nella medesima classe (V). Ad ovest

l'azienda confina con terreni ad uso prevalentemente agricolo dove sorgono alcuni edifici ad uso abitativo, il tutto in una zona classificata "aree di tipo misto" (Classe III). A nord e nord-est l'azienda confina con la frazione di Molino di Filo inserita nel territorio comunale di Argenta, ove sono presenti diversi edifici ad uso abitativo, il tutto in una zona classificata come "aree di tipo misto" (Classe III) e (Classe IV) "aree di intensa attività umana".

C1.2) Inquadramento ambientale

Stato del clima e dell'atmosfera

Inquadramento meteo-climatico e qualità dell'aria

Il territorio è tipico della pianura interna con graduale passaggio da condizioni climatiche di tipo costiero a quelle di tipo padano con maggiore escursione termica giornaliera, aumento del numero di giorni con gelo nei mesi invernali e della frequenza, intensità e persistenza di nebbie, attenuazione della ventosità con aumento delle calme anemologiche ed incremento dell'ampiezza giornaliera dell'umidità dell'aria. In condizioni anticicloniche con circolazione orizzontale e verticale molto scarsa, correnti verticali a prevalente componente discendente e condizioni meteorologiche non perturbate, l'atmosfera è caratterizzata da condizioni di stabilità e nella stagione invernale, in cui si ha un intenso raffreddamento del suolo dovuto all'irraggiamento notturno, si può instaurare una condizione di inversione termica persistente, anche durante l'intero arco della giornata, condizioni importanti per la valutazione della dispersione delle emissioni gassose. In tali condizioni infatti si assiste ad un progressivo aumento di concentrazione degli inquinanti negli strati prossimi al suolo, a causa anche di un influsso minimo delle correnti di brezza, particolarmente in inverno. Nell'area oggetto di studio, risentendo in minima parte delle correnti di brezza, sia di mare che di terra, particolarmente nei mesi invernali, in presenza di alta pressione e cielo sereno, gli inquinanti immessi da fonti continue stabili e mobili (fonti industriali, fonti urbane di riscaldamento domestico, fonti auto-veicolari) possono raggiungere concentrazioni al suolo tali da superare le soglie di attenzione o addirittura di rischio per la salute umana.

L'indice di qualità dell'aria è l'indicatore che riassume la complessità della valutazione della qualità dell'aria ed in generale si osserva in provincia una decisa predominanza di giornate giudicate accettabili e mediocri, che nell'insieme tengono conto di quasi il 85% delle giornate dell'anno, dove gli inquinanti più critici sono PM₁₀, ozono (O₃) e biossido di azoto (NO₂).

Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020)

E' stato analizzato il Piano approvato con D.A.L. n. 115 del 11/04/2017. Il territorio comunale di Alfonsine (RA), così come quello di Argenta (FE), limitrofo alla zona di progetto, rientra tra quelli classificati come "area senza superamenti". Sulla base dello scenario di riferimento ricavato dal quadro conoscitivo, la relazione generale di PAIR individua "gli ambiti di intervento e le misure per il risanamento della qualità dell'aria" atti a raggiungere gli obiettivi prefissati di rispetto dei valori limite, che in particolare per le attività produttive (punto 9.4) prevedono per gli impianti soggetti a AIA, come nel caso dell'impianto di interesse, un miglioramento delle tecniche utilizzate e una conseguente riduzione delle emissioni, come previsto dall'attuazione della Direttiva 2010/75/UE (direttiva "IED"), recepita in Italia con D.Lgs. n. 46/2014. Sempre all'interno della relazione generale è di interesse il contenuto del paragrafo 9.7 "Ulteriori misure: applicazione del principio del saldo zero", che partendo dal presupposto che nel territorio regionale si presentano situazioni di criticità e che quindi nell'ambito delle strategie di Piano devono essere previste azioni tese ad evitare l'aumento del carico emissivo nelle zone già affette da situazioni di superamento e il peggioramento della qualità dell'aria nelle zone senza superamenti, definisce le misure necessarie per l'applicazione del "principio di non aggravio delle emissioni" con finalità di assicurare che per tutti i nuovi interventi che possano comportare emissioni significative su aree critiche, siano valutate le conseguenze in termini emissivi ed eventuali azioni di mitigazione necessarie. Tenendo conto che l'intervento riguarda la modifica di un impianto esistente sottoposta a VIA volontaria in un Comune non elencato tra quelli con problemi di superamento dei parametri di qualità dell'aria, il proponente non rileva particolari criticità in merito alle indicazioni del PAIR 2020. Tuttavia si farà carico delle prescrizioni in tema di qualità dell'aria proposte dal Piano stesso, dimostrando che le modifiche previste da progetto determineranno impatto minimo dal punto di vista delle nuove immissioni di inquinanti attraverso l'adozione, previste dal progetto, delle migliori tecnologie di settore (BAT) per il contenimento delle emissioni in atmosfera.

Piano di Tutela delle Acque (PTA)

Dalla cartografia di Piano il sito è esterno a zone di tutela e la categoria progettuale non ricade tra gli impianti prioritari definiti dal piano. Lo stabilimento mette in atto laddove possibile il ricircolo delle acque di produzione, riducendo quindi il fabbisogno idrico d'impianto. Anche se l'incremento di capacità produttiva necessiterà di aumento dei prelievi idrici, la modifica sarà conforme ai vincoli del Piano grazie al riciclo interno, come richiesto dall'Art. 5.12 comma 3 delle NTA per la riduzione dei consumi idrici nei siti produttivi. Inoltre, con l'obiettivo di garantire maggior tutela delle matrici ambientali, l'azienda intende realizzare entro il 2020 vasche per la raccolta delle acque meteoriche (piazzali nei pressi delle zone di deposito delle materie prime) al fine di riutilizzare tali acque entro il reparto di macinazione, andando così a ridurre ulteriormente

l'emungimento da pozzo.

Acque superficiali

Nei pressi dell'area in esame non vi sono corpi idrici classificati come "sensibili". Non si rilevano aree morfologicamente depresse o a lento drenaggio e si esclude il verificarsi di problematiche collegate (inondazioni). Stessa cosa per le pertinenze dell'area in esame ricadenti nel comune di Argenta. Esse risultano ubicate a quote inferiori a quelle in esame, ma presentano la stessa distribuzione superficiale dei litotipi, non riscontrando difficoltà di drenaggio, né dati storici di alluvioni.

Acque sotterranee

Nell'area si rilevano terreni prevalentemente sabbiosi, ascrivibili alle deposizioni di argine naturale più o meno distale, tipici di pianura deltizia. Ci si riferisce alle deposizioni delle aree del dosso fluviale del Paleovalve del Po di Primaro. Sulla base dei dati geologici di bibliografia ed in particolar modo, in riferimento allo studio sulle "Riserve idriche sotterranee della Regione Emilia-Romagna", a cura di Agip Eni, dalla Sezione 32, l'area in esame è ubicata tra il pozzo "Longastrino 1" e il pozzo "Longastrino 6", ove si può rilevare la seguente situazione stratigrafica:

- da p.c. a -40/-50 m circa si rilevano litotipi sostanzialmente sabbioso-argillosi normalmente sede di falde freatiche e/o sospese di modestissima portata, da tale profondità si riscontra sino alla profondità di -80 m circa la presenza del primo Complesso Acquifero A1, costituito da alternanze di sabbie, argille e limi. Normalmente però tale complesso presenta problematiche legate alla presenza di ossidi ferrosi disciolti. Tali caratteristiche non consentono l'utilizzo per il progetto in oggetto;
- da -100 m circa a -140 m circa vi è il Complesso Acquifero A2 dato da sabbie ghiaiose;
- da -150 m circa a -180 m circa si riscontra il Complesso Acquifero A3, costituito anch'esso da litotipi sabbiosi, che riceve alimentazione da aree poste più a monte.

Il corpo acquifero locale riporta uno stato quantitativo (SQUAS) "Buono" con un livello di confidenza A ovvero "Attrazione", similmente dicasi per lo stato quantitativo (SCAS) (dati periodo 2010- 2013). La falda captata dal pozzo tra i -135 m e i -150 m dal p.c. è caratterizzata da presenza di litotipi sabbiosi che raggiunge uno spessore di circa 30 m e pertanto in grado di sostenere lo sfruttamento previsto per il pozzo oggetto della presente procedura, che attinge dal Complesso Acquifero A3. La ricarica è prevalentemente di derivazione Appenninica. Dall'analisi dei dati dal portale cartografico di ARPAE si può ricavare il dato relativo alla subsidenza locale che, nel periodo 2011-2016 ha registrato velocità di movimento verticale del suolo compresa fra 2,5 e 5 mm/anno, dato accettabile, in quanto la Delibera n. 3/2017 lo indica tale fino a 10 mm/anno.

Per tutto quanto non specificato nel presente atto in materia di quadro programmatico e ambientale, si rimanda ai capitoli specifici (1.A e 1.C) del verbale per il PAUR relativo al progetto di "ristrutturazione impiantistica ed aumento capacità produttiva dello stabilimento ceramico esistente, in via Antonellini, 70, Frazione Molino di Filo, Comune di Alfonsine".

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO MODIFICATO

Con la modifica sostanziale ricompresa nel procedimento di PAUR, si intende dar corso ad un'importante ristrutturazione impiantistica, che porterà ad un nuovo assetto generale con conseguente aumento della capacità produttiva. L'intervento riguarda nello specifico le seguenti attrezzature:

- sostituzione dell'attuale linea di scelta;
- adeguamento di un'ala del fabbricato ed installazione di una nuova linea di rettifica a umido;
- installazione di un ulteriore mulino macinazione argilla (mod. MMC 074);
- installazione di un nuovo atomizzatore di tipo ATM065;
- spostamento delle due presse esistenti (Mod. PH3590);
- installazione di due nuovi essiccatoi di tipo orizzontale in sostituzione di quelli verticali (mod. ECP 285/11.296);
- installazione nuovo forno FMS 295 117,6, con conseguente aumento della capacità produttiva;
- potenziamento delle attrezzature di trasporto con nuove navette LGV (Laser Guided Vehicle) ed incremento dei tracciati.

La prima fase consiste nella sostituzione di una linea di scelta e nell'installazione di una rettificatrice, rivedendo il fine linea in modo da gestire formati di dimensioni maggiori, rettificati, sempre più richiesti dal mercato e si stima un aumento di produzione giornaliera pari a 800 m². L'investimento interesserà in primo luogo:

- linea di scelta;
- una nuova rettificatrice;
- le macchine di carico e scarico;
- nuove navette di trasporto ed estensione dei tracciati.

La linea produttiva così finalizzata potrà gestire con flessibilità i formati più richiesti dal mercato, ovvero il 30x120 cm ed il 60x120 cm, superando l'attuale "collo di bottiglia" che si crea all'uscita dal forno, implementando la produzione di piastrelle.

Infatti queste soluzioni contribuiranno al miglioramento della resa produttiva, riducendo le fermate dovute ai cambi formato ed i settaggi e calibrazioni dell'attuale forno.

Rettifica e bisellatura

La produzione di grandi formati prevede che la piastrella venga squadrata e bisellata per ottenere un perfetto controllo dimensionale, così da ottenere un completo affiancamento durante la posa, inoltre realizzando piastrelle in grandi formati, è possibile tagliarle in formati più piccoli, limitando le variabili produttive e razionalizzando la produzione.

La nuova linea di squadratura verrà collocata nella porzione di fabbricato a fianco della linea attuale, e sarà costituita da una serie di moduli, ognuno con un compito specifico, e precisamente:

1. Caricatore. Le piastrelle, provenienti dalla scelta, vengono prelevate dai carri e posizionate sulla rulliera di carico, per l'avanzamento lungo la linea;
2. Centratore e posizionatore automatici. Queste due macchine hanno il compito di garantire la centratura ed il perfetto allineamento della piastrella, in porzioni uguali rispetto all'asse dei mandrini e la direzione perpendicolare al senso di marcia.
3. Macchina di incisione e spacco. Per ottenere sottoformati, tramite l'incisione dopo l'arresto della piastrella e lo spacco trasversale sotto gli appositi rulli, utilizzata per ridurre i grandi formati in supporti di larghezza inferiore.
4. Macchina di incisione e taglio. Multi teste in versione automatica per grandi formati con dimensioni dai 150 mm fino a 1200 mm. La macchina può essere da 1 a 4 traverse per eseguire tagli e pretagli multipli ad una dimensione minima di 145 mm. Su ogni traversa si possono alloggiare diverse teste monodisco con movimenti e comandi indipendenti l'una dall'altra.
5. Controllo. Dove l'operatore può verificare la qualità delle lavorazioni effettuate, segnalare il difetto e se necessario eliminare i supporti non conformi.
6. Unità di squadratura e bisellatura ad umido. La linea di squadratura è composta da due moduli, che eseguono la rettifica periferica a 90° e la relativa bisellatura di piastrelle ceramiche in gres porcellanato e monocottura. Questa macchina, che lavora ad umido, viene utilizzata per dare parallelismo e squadratura perfetti ai quattro lati della piastrella, bisellare gli angoli superiori e creare un rompicolo omogeneo anche in presenza di piastrelle irregolari. Ogni modulo è governato da CNC per comandare la motorizzazione dei traini e dei dispositivi di centratura e squadratura in modo indipendente. La macchina è dotata di nove mandrini per lato (8 calibratori e 1 bisellatore) per asportazioni ad alta velocità, in grado di lavorare piastrelle ceramiche con una dimensione minima di 100 mm e massima di 1200 mm.
7. Asciugatura. Visto che le lavorazioni precedenti sono avvenute con immissione di acqua, prima di procedere allo scarico dei supporti ceramici dalla linea, si procederà al soffiaggio delle superfici.
8. Controllo dimensionale ed incasellatore. Le ultime due macchine sono rappresentate da una postazione di verifica finale dei supporti, dove l'operatore può verificare la qualità delle lavorazioni effettuate, segnalando i supporti non conformi e da un incasellatore automatico, dove il materiale conforme viene prelevato e riposto sui carri.

La nuova linea verrà collocata all'interno del reparto (parallela all'altra), mantenendo lo spazio di passaggio in mezzo alle due macchine, entrambe in una struttura completamente chiusa di 18 m x 5 m, con accesso attraverso porte scorrevoli.

Questo tipo di linea con dischi e mole costantemente lubrificati e raffreddati con acqua, grazie alla loro conformazione e flessibilità, permettono di ottenere i seguenti vantaggi:

- prodotti standardizzati;
- rendimenti di taglio elevati anche su grandi formati;
- produzioni sottoformati secondo gli ordinativi;
- riduzione delle giacenze di magazzino;
- riduzione di mano d'opera, perché è richiesto solo personale di controllo al suo funzionamento generale.

La nuova linea avrà una potenzialità media di lavorazione (taglio/rettifica) di 2.000 m² a turno ed è previsto un funzionamento su 3 turni (24 ore/gg) per 7 gg/settimana.

La linea come detto lavorerà ad umido, e pertanto non sarà necessario collegarvi prese di aspirazione, mentre sono previste nuove canalette di raccolta acque per ricondurle ad un impianto di decantazione con una portata trattabile di 900 l/minuto di utilizzo per ogni macchina (1.800 l/minuto per entrambe), costituito da una cisterna di raccolta di circa 15 m³ in serbatoio verticale per la sedimentazione dei solidi sospesi, ed una filtropressa per la separazione dall'acqua.

L'acqua chiarificata verrà quindi riutilizzata nell'impianto di squadratura, in un ciclo completamente chiuso. Vista la costante evaporazione del liquido, si provvede ad integrarlo con opportuni rabbocchi.

Il residuo solido, verrà invece stoccato in box per essere prelevato secondo necessità ed essere miscelato e riutilizzato per la produzione di impasti ceramici, essendo ormai detta procedura consolidata nel settore ceramico.

Scelta

In questa fase il materiale viene selezionato e suddiviso secondo i criteri indicati dalla direzione aziendale, in base agli orientamenti di mercato. Per ogni singola piastrella sono controllate le caratteristiche dimensionali (rettilineità dei lati, squadratura, ortogonalità e planarità) e qualitative (aspetto visivo, tono, difetti superficiali). Per quanto riguarda la nuova linea di scelta, l'obiettivo è quello di conciliare la richiesta di formati standard da un lato, e di grandi formati dall'altro, mantenendo però la massima flessibilità per quanto riguarda le soluzioni di imballaggio automatico. La gamma di formati di questa nuova linea di scelta è estremamente ampia, e parte dal 15x15 cm fino al 60x60 cm per quanto riguarda i formati quadrati, mentre per i formati rettangolari le dimensioni vanno dal 75x150 cm fino al 60x120 cm. La postazione di scelta sarà di tipo elettronico, attraverso una nuova interfaccia operatore ad alta risoluzione grafica, che consentirà di gestire tutti i parametri operativi della macchina, mettendo a disposizione degli operatori, in modo chiaro e semplice, i dati relativi alla produzione e all'efficienza della macchina stessa.

La linea di scelta sostituirà una macchina obsoleta, mentre l'aggiunta della rettificatrice era già stata prevista nell'intervento esplicitato dalla prima Modifica Sostanziale di AIA del 2008 (modifica poi mai realizzata per causa di sopraggiunta crisi aziendale); in aggiunta a ciò avverrà la predisposizione dell'impianto elettrico e l'aggiunta di macchine di carico e scarico.

L'intervento di maggior rilievo dell'attuale domanda di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, è motivato dall'esigenza di incrementare significativamente la produzione e nel contempo raggiungere l'autoproduzione di atomizzato, senza dover dipendere da ditte terze.

Si procederà con il progetto di raddoppiare la produzione, aumentando la capacità giornaliera grazie all'acquisto di un nuovo forno, un atomizzatore, un mulino, la sostituzione di 2 essiccatoi ed implementando le navette di movimentazione dei panconi.

La seconda fase consiste nell'installazione di un nuovo forno che permetterà di raddoppiare la capacità produttiva senza investire ingenti risorse economiche, e operando quindi attraverso una razionalizzazione della produzione all'interno dello stabilimento esistente.

Allo stato attuale le tre presse in funzione sono sufficienti per far fronte all'aumento della capacità produttiva raggiunta con il nuovo forno, tuttavia, per garantire una corretta ottimizzazione della produzione, sarà necessario implementare buona parte della filiera, inserendo anche un mulino per l'argilla, un atomizzatore e sostituire 2 essiccatoi.

L'investimento complessivo, è composto dall'acquisto delle seguenti attrezzature e/o dalla realizzazione dei seguenti interventi:

- installazione di un mulino MTC074;
- installazione di un nuovo Atomizzatore ATM065;
- spostamento delle presse;
- sostituzione di due essiccatoi verticali con altrettanti orizzontali ECP 285/11.296;
- inserimento su una linea di smalteria di una Stampante Digitale;
- installazione di un Forno;
- inserimento di pinze di carico e scarico;
- inserimento di n. 6 nuove navette LVG.

Il posizionamento di tutte le attrezzature sarà fatto in modo tale da rispettare le attuali proporzioni dello stabilimento, senza apportare modifiche alla volumetria, ma razionalizzando semplicemente gli spazi interni esistenti.

Macinazione

Per mantenere la propria indipendenza sulle materie prime, è previsto l'incremento produttivo di atomizzato, operazione che renderà necessario il raddoppio delle attuali attrezzature legate alla macinazione ed alla produzione di barbotina e quindi di argilla atomizzata. Il primo passaggio consisterà quindi nell'installazione di un secondo mulino rotativo di tipo continuo da 74 m³. Come già avviene con l'attuale mulino, il processo inizia con il caricamento di otto tramogge presenti nel magazzino materie prime, con l'ausilio di una pala meccanica. Ogni tramoggia possiede un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore, che lascia passare gli inerti a seconda del composto da ottenere, per raccogliarli in un silos di stoccaggio intermedio per alimentare il mulino in continuo. Il nuovo mulino avrà come obiettivo la comminazione ed omogeneizzazione delle materie prime in ingresso allo stabilimento ceramico, fino ad ottenere granulometrie finali dei semilavorati costanti. La macinazione avverrà in modo continuo, alimentando costantemente il mulino nelle 24 ore, producendo ininterrottamente barbotina ceramica, liquido che contiene in sospensione le particelle delle materie prime macinate, che viene immagazzinata in quattro vasche interrato di grande capacità. Queste vasche costituiscono il polmone di alimentazione degli atomizzatori. L'acqua utilizzata nella macinazione ad umido sarà quella proveniente dai lavaggi, senza subire trattamento di depurazione, integrata con quella attinta dalle autoclavi caricate dall'acquedotto o dal pozzo artesiano.

Durante la macinazione all'impasto viene anche aggiunto il defloculante, che ha la funzione principale di disperdere le singole particelle delle materie prime, evitando così l'aggregazione delle stesse, permettendo la formazione di una sospensione acquosa con conseguente omogeneizzazione di tutti i componenti, nonché di aumentare la fluidità della sospensione stessa, diminuendone la viscosità apparente, consentendo in

questo modo lo scarico dal mulino alle vasche di stoccaggio. La sospensione in acqua delle materie prime dell'impasto finemente macinato è chiamata "barbottina". La macinazione ad umido è necessaria per fornire all'impasto un residuo secco con curva granulometrica variabile da decine di micron a poche centinaia di micron, indispensabile per produrre un materiale finito con adeguate caratteristiche tecniche d'assorbimento, resistenza meccanica e lucentezza. Ogni mulino continuo è diviso in camere, separate da diaframmi, che permettono il passaggio solo alla parte più fine della barbottina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo impatto dei corpi macinanti, con le particelle dell'impasto durante la rotazione del mulino, introdotti al suo interno con tempi e quantità ben stabilite. I corpi macinanti utilizzati sono di due tipi: sfere di allumina sinterizzata costituite da ossido di alluminio, leganti (Allubit) e ciottoli di silice naturale (ciottoli della Manica); sono di vario diametro e sono introdotti nelle camere in base al diametro stesso (corpi macinanti grossi in prima camera per sgrossare, piccoli nella seconda per raffinare).

Miscelazione terre

La barbottina in uscita dai mulini continui verrà quindi setacciata con vibrovagli e stoccata in quattro vasche da circa 100 m³ cadauna, dotate di agitatori, per mantenere la parte solida in continua sospensione.

Atomizzazione

Tale processo è finalizzato all'evaporazione parziale dell'acqua contenuta nella barbottina, congiuntamente alla formazione di particelle sferoidali e la polvere atomizzata ottenuta, viene movimentata attraverso nastri trasportatori ed immagazzinata in una serie di silos di stoccaggio. Tramite pompe a pressione variabile da 20 a 30 atm, la barbottina viene spruzzata nell'atomizzatore (cilindro d'acciaio con cono di scarico), dove viene nebulizzata da appositi ugelli con fori diamantati; contestualmente all'interno della camera viene immessa aria calda, che asciuga l'aerosol diminuendone il contenuto di acqua sino a valori del 4÷7% e producendo l'atomizzato, che può quindi essere stoccato in sili d'acciaio. L'atomizzato non è altro che un insieme di piccoli granuli con curva granulometrica variabile da poche decine di micron a cinquecento micron. La granulometrica dell'atomizzato viene controllata periodicamente dal laboratorio, per verificare che sia all'interno delle specifiche tecniche, ciò al fine di ottenere una scorrevolezza ottimale in fase di carico degli stampi delle presse, per produrre una buona compattazione in fase di pressatura.

Le caratteristiche dell'atomizzatore (mod. ATM065), vengono riportate a seguire.

- Potenza totale installata dell'atomizzatore 128 kW;
- Potenza termica installata nel generatore diretto a gas metano kcal/h 5.500.000;
- Temperatura aria entrata torre 500÷600°C;
- Capacità evaporativa massima 6.500 l/h.

Tramite nastri trasportatori ed elevatori a tazze, il prodotto atomizzato viene quindi immesso nei 28 silos di stoccaggio da 45.000 kg o 54.000 kg. L'inserimento di un ulteriore atomizzatore permetterà di ottenere l'incremento produttivo richiesto, arrivando a produrre internamente tutto l'atomizzato necessario, evitando di doverne acquistare da ditte terze.

Pressatura

L'obbiettivo della formatura tramite pressatura è quello di ottenere in crudo la massima densità possibile delle polveri, compatibilmente con i problemi di "cuore nero" o degasazione, che possono manifestarsi in cottura. Tramite nastri trasportatori, le miscele d'atomizzato sono estratte dai sili e portate alle tramogge di carico delle tre presse adeguate per grandi formati e cambio stampo rapido. La pressatura vera e propria avviene tramite compressione dell'atomizzato all'interno di due superfici: si ottiene così la piastrina cruda, che è espulsa dalla pressa e trasportata tramite cinghie all'interno dell'essiccatoio. Il processo di pressatura è controllato tramite staffette della produzione per verificare le caratteristiche dimensionali e qualitative. L'estrazione della miscela d'atomizzato ed il successivo carico dello stampo delle presse viene effettuato con appositi "carrelli", che per ottenere un caricamento ottimale, sono dotati di griglia flottante alveolata. Tali dispositivi permettono di contenere le variabilità nel caricamento degli alveoli e ciò comporta una riduzione della presenza di difetti di superficie, quali rigature, marcate differenze di tono, ecc. e difetti di geometria delle piastrelle, quali variazioni di dimensione dei lati (calibri) e di ortogonalità. Per lasciare spazio al nuovo forno, le attuali due presse PH3590 verranno riposizionate a fianco della pressa PH5000. Le presse esistenti verranno dotate di modulo per il cambio stampo rapido, in modo da renderle più performanti per i formati in produzione. Detta modifica è solo di carattere formale, perché non sarà necessario modificare né le presse né i volumi aspirati e di conseguenza nemmeno l'emissione dedicata E4.

Essiccamento

Durante lo spostamento delle presse si procederà alla contestuale sostituzione degli attuali essiccatoi verticali, posizionandone due nuovi di tipo orizzontale a rulli, più adatti a produrre grandi formati.

L'essiccazione è la fase di lavorazione in cui si ha l'eliminazione dell'umidità residua di pressatura nelle piastrelle appena formate ed avviene in essiccatoi, tramite afflusso d'aria calda prodotta da un bruciatore. L'operazione considerata è apparentemente semplice, in quanto i fenomeni fisici che si verificano durante l'evaporazione dell'umidità residua dell'impasto (4÷7%) sono sufficientemente noti e controllabili. Gli essiccatoi orizzontali sono costituiti da strutture metalliche modulari, complete di pannellature isolanti e di

tubazioni esterne coibentate per il ricircolo dell'aria. Le piastrelle percorrono la lunghezza dell'essiccatoio su più piani di rulli a velocità regolabile. Ogni macchina è costituita da moduli uguali ed indipendenti dal punto di vista delle condizioni termo-igrometriche e della portata d'aria di ventilazione. Ogni zona è dotata di generatori propri di aria calda. Normalmente il modulo terminale della macchina è funzionalmente studiato per stabilizzare la temperatura dei pezzi in uscita dalla stessa. La piastrella essiccata passa quindi verso le linee di smaltatura.

Smalteria

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi attraversano quindi le linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferiscono l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Le tecniche di applicazione dello smalto sono tante e variabili da prodotto a prodotto, per cui si descrive di seguito il metodo più diffuso citando eventuali variabili. Dopo una prima facoltativa applicazione di smalto di preparazione (ingobbio) le piastrelle passano all'interno di cabine di smaltatura, dove attraverso dischi o aerografi vengono applicate quantità variabili di smalto. Sulla linea di smaltatura collegata alla pressa PH 5000 verrà inserita una macchina per il decoro a getto d'inchiostro, riproducendo perfettamente le immagini digitali create a computer. In alternativa per migliorare l'aspetto estetico del prodotto possono essere applicate polveri, scaglie, granuli o serigrafie. Quest'ultima tecnica è una delle più utilizzate e consiste nel far passare, grazie alla pressione di una spatola, lo smalto serigrafico attraverso le maglie di una tela, sulla quale è stato preinciso il disegno voluto. La combinazione di più applicazioni serigrafiche conferisce effetti estetici di notevole pregio e dettaglio. Di norma una applicazione di smalto finale chiude l'operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo o direttamente al forno di cottura. La tipologia delle applicazioni sulle tre linee può variare in funzione della complessità di realizzazione dei prodotti, i quali richiedono, nei casi più semplici, 1 o 2 serigrafie e, nei casi più complessi 3 o 4, applicazioni a disco e/o ad aerografo, e soprattutto la decorazione con macchina digitali a getto di inchiostro.

Cottura

Il passaggio finale consiste nella cottura dei supporti ceramici, che attualmente avviene nel forno Sacmi FMS230/117,6, autorizzato a seguito della modifica di AIA presentata nel 2012, a cui, una volta completata la ristrutturazione e gli spostamenti impiantistici, nello spazio liberato verrà affiancato il nuovo forno FMS295/117,6. I forni utilizzati per la cottura della piastrella sono di tipo monostrato a rulli, con bruciatori a metano in grado di raggiungere temperature di 1.250°C.

Durante il ciclo, la piastrella è preriscaldata, cotta e raffreddata; quindi il pezzo in uscita dal forno è stoccato in appositi parcheggi per il cotto, pronto per l'operazione di scelta. L'utilizzo di ottimali curve di cottura, permette il realizzarsi di reazioni di fusione e cristallizzazione dei vari componenti dell'impasto costituenti il prodotto. Tali reazioni contribuiscono all'ottenimento degli obiettivi di assorbimento e contrazione del supporto, incrementandone le caratteristiche tecniche e valorizzando i contenuti estetici della superficie. Le condizioni di greificazione di una massa ceramica dipendono non solo dalla natura chimico-fisica dell'impasto in questione, ma anche dal grado di macinazione, dalla densità apparente del pressato e dalla temperatura massima di cottura. Il nuovo forno sarà costituito da 56 moduli ed avrà una lunghezza di 117,6 metri ed una larghezza utile di carico di 2.710 mm, con la versatilità necessaria alla cottura del piccolo come del grande formato. Il forno sarà provvisto di 184 bruciatori, con potenza termica di 35 kW cadauno, posizionati equamente sopra e sotto il piano rulli, ed assicureranno una temperatura di esercizio fino a 1.220°C.

Rettifica e scelta

All'uscita dai forni le piastrelle verranno quindi prelevate da nuovi sistemi di carico a pinza e collocate sui telai gestiti dagli LVG, per procedere se necessario alle operazioni di rettifica e bisellatura, oppure direttamente alle linee di scelta per la verifica delle caratteristiche di qualità.

Imballaggio

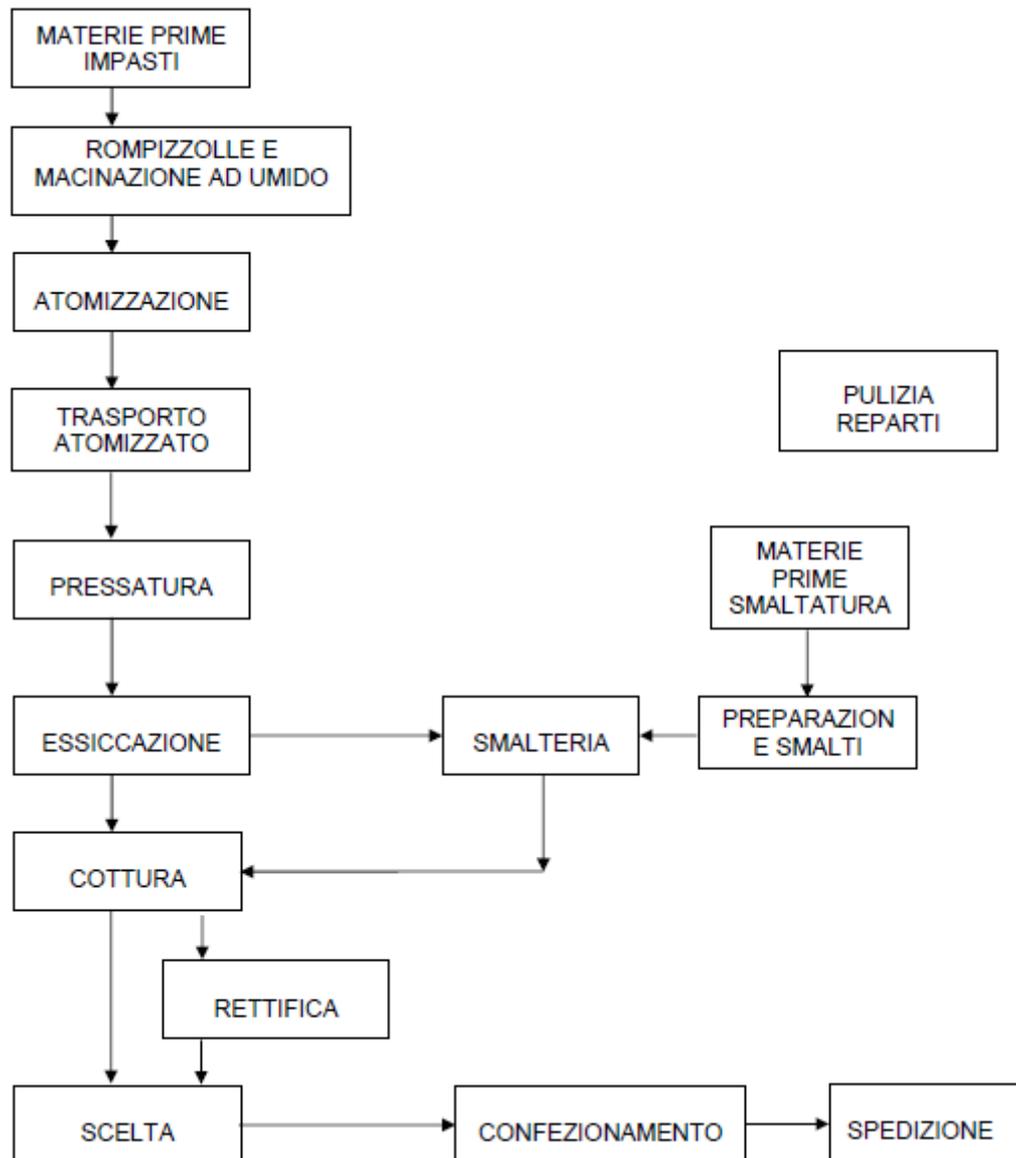
Successivamente alle operazioni di scelta, le piastrelle vengono quindi inscatolate ed imballate e successivamente stoccate, ricoprendo il bancale con un film plastico termoretraibile, pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale.

La termoretrazione avviene in una macchina dotata di pista di avanzamento a rulli, dove verranno caricati direttamente dalla scelta i bancali pallettizzati, per farli scorrere fino al forno di termoretrazione, dove il macchinario farà calare sul pezzo una cuffia in polietilene, termosaldata nell'estremità superiore.

Successivamente la macchina avvolgerà con un anello riscaldato da aria calda generata da un bruciatore a gas metano da 450 kW il bancale, scaldando il film plastico per farlo restringere ed aderire alle scatole, in un insieme solidale.

Così rivestiti i bancali continueranno la loro corsa sulla rulliera, dove potranno essere inforcati dai carrelli elevatori e collocati nelle piazzole di stoccaggio e la spedizione.

La ristrutturazione si completerà con l'aggiunta di ulteriori navette a guida laser, estendendo i percorsi per automatizzare il più possibile il trasporto del materiale, riducendo i rischi dovuti all'uso dei carrelli elevatori, che quindi verranno utilizzati prevalentemente all'esterno o per il rifornimento di smalto alle linee di smalteria.



Sulla base di quanto dichiarato nella Domanda di Rinnovo presentata nel 2012 lo stabilimento ceramico presenta ad oggi una capacità produttiva massima giornaliera di 162 t/giorno corrispondente ad un quantitativo di 53.618 t/anno, che passerà a 123.710 t/a di prodotto cotto in seguito all'attuazione del potenziamento.

C1.4) ADEGUAMENTI E MODIFICHE

Nel paragrafo precedente è già stato descritto il ciclo produttivo con le modifiche in oggetto.

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE (solo per impianti nuovi)

1. APPROVVIGIONAMENTO E SCARICHI IDRICI

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di preparazione delle materie prime, barbottina, macinazione argille, e per la preparazione e l'applicazione dei trattamenti superficiali; solo una piccola parte è utilizzata per gli usi igienici.

Il sito produttivo presenta due fonti di approvvigionamento:

- acqua prelevata da acquedotto: fornita da Hera ed utilizzata per tutti i servizi nonché alcune utenze del sito. Una quota parte di tale componente potrebbe essere utilizzata per alcuni servizi produttivi;
- acqua prelevata da pozzo: prelevata ed utilizzata nelle fasi produttive ad integrazione e diluizione delle acque di ricircolo che si riutilizzano internamente. La azienda ha ottenuto ARPAE SAC Ferrara la

Determinazione n. 5312 del 15/11/2019 con la quale si rilascia la concessione di derivazione di acqua pubblica ad uso industriale, per un prelievo pari a 60.000 m³/anno.

Sono previsti incrementi dell'approvvigionamento di circa 40.000 m³/anno per l'acqua prelevata da pozzo e di circa 10.000 m³/anno per quella riciclata internamente: allo stato futuro pertanto, a fronte di un potenziale incremento, non si andranno ad alterare le potenzialità di emungimento del pozzo, che rimarranno comunque sempre inferiori a quanto autorizzato e lo stabilimento in oggetto è dotato di impianto di depurazione delle acque di processo, le quali, una volta trattate, vengono riutilizzate.

Il depuratore è di tipo chimico-fisico con precipitazione chimica, flocculazione e filtrazione dei fanghi in filtro pressa.

La rete fognaria di sito è costituita da:

1. rete acque reflue industriali: raccoglie le acque di processo provenienti dai reparti di macinazione argille, smalteria, macinazione smalti, che vengono accumulate in una vasca di raccolta per essere successivamente depurate o riutilizzate tal quali internamente allo stabilimento (mediante rete dedicata); l'eventuale eccesso, sempre dopo essere stato trattato dall'impianto di depurazione, tramite troppo pieno, viene inviato in pubblica fognatura attraverso lo scarico denominato S1A (pozzetto di campionamento PC1) mediante rete dedicata;
2. rete acque reflue domestiche: raccoglie in un punto diametralmente opposto rispetto allo scarico del depuratore le acque reflue di origine domestica provenienti da servizi igienici e spogliatoi (sfruttando rispettivamente un sistema a fosse biologiche e con degrassatori) prima di essere inviate in pubblica fognatura. Tali acque sono unite al flusso proveniente dal depuratore e vengono convogliate a valle nel punto di scarico S1B, pozzetto di ispezione finale PI;
3. rete acque meteoriche pulite: raccoglie le acque meteoriche provenienti da piazzali, aree di transito, area di stoccaggio e dai pluviali dei tetti, scaricate in corpo idrico superficiale attraverso lo scarico denominato S2.

Pertanto, riassumendo, gli scarichi dovuti alla attività in questione risultano i seguenti:

- a) S1A: punto ufficiale di scarico in pubblica fognatura dove vengono convogliate le acque reflue industriali di processo non riutilizzate (troppo pieno della vasca di accumulo finale del depuratore - trattamento chimico-fisico). A valle del punto S1A sono convogliate anche le acque di scarico di origine domestica (dei servizi igienici e degli spogliatoi): tutto confluisce in S1B;
- b) S1B: acque di processo provenienti dal depuratore interno e in eccesso rispetto all'esigenza produttiva di ricircolo unite alle acque di origine domestica;
- c) S2: scarico in acque superficiali delle acque di dilavamento di pluviali e piazzali. L'attività in oggetto non prevede stoccaggi di materiale sfuso o idrosolubile in zone all'aperto e con possibilità di trascinamento, per cui le acque meteoriche di dilavamento provenienti da piazzali, aree cortilive asfaltate, coperture, vengono convogliate e scaricate direttamente in corso d'acqua superficiale. Si ricorda inoltre che l'azienda effettua regolarmente un trattamento di pulizia settimanale o quindicinale tramite una motospazzatrice dedicata.

L'aumento della produzione, in seguito all'ampliamento, incrementa la necessità di acqua per il processo produttivo; questo aumento di consumo essendo coperto dal ricircolo dell'acqua in uscita dal depuratore chimico-fisico, lascia lo scarico in pubblica fognatura solo per i reflui provenienti dai servizi igienici ed eventualmente per quella quota-parte di acque depurate, in esubero rispetto al fabbisogno produttivo.

La modifica sostanziale non apporta modifiche alla situazione esistente ed autorizzata.

2. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate

Nel complesso in esame si individuano le emissioni in atmosfera convogliate riassunte nella tabella di seguito riportata, con indicazione dei relativi sistemi di abbattimento eventualmente ad esse asserviti e l'indicazione rispetto allo stato di progetto (eliminata, esistente, esistente modificata, nuova).

	Punto di emissione, fase e reparto	Stato emissione	Sistema di abbattimento
E1	Abbattimento polveri mulini	Esistente	Filtro a maniche di tessuto
E2	Atomizzatore	Esistente modificata	Cicloni + filtro a maniche di tessuto
E3	Abbattimento polveri carico sili	Esistente modificata	Filtro a maniche di tessuto
E4	Abbattimento polveri presse	Esistente modificata	Filtro a maniche di tessuto
E5	Cottura – forno 1	Esistente modificata	Filtro a maniche di tessuto + sistema di abbattimento del Fluoro con calce
E6	Abbattimento polveri pulizia pneumatica	Esistente modificata	Filtro a maniche di tessuto
E7	Smaltatura	Esistente	Filtro a maniche di tessuto

E8	Cottura – by pass camino forno 1	Esistente	/
E9	Camino raffreddamento forno 1	Esistente modificata	/
E9bis	Camino raffreddamento forno 1	Esistente modificata	/
E10	Camino essiccatoio 1	Esistente modificata	/
E11	Camino essiccatoio 2	Esistente modificata	/
E14	Aspirazione nastri ATM e presse	Esistente	Filtro a maniche di tessuto
E15	Camino essiccatoio 3	Esistente modificata	/
E19	Cottura – forno 2	Nuovo	Filtro a maniche di tessuto + sistema di abbattimento del Fluoro con calce.
E20	Cottura – by pass camino forno 2	Nuovo	/
E21	Camino raffreddamento forno 2	Nuovo	/
E22	Camino raffreddamento forno 2	Nuovo	/
E23	Atomizzatore 2	Nuovo	Cycloni + filtro a maniche di tessuto

Il processo in sé non subisce variazioni in quanto il progetto di potenziamento consiste nella introduzione di un nuovo forno, un nuovo atomizzatore, un nuovo mulino, due nuovi essiccatoi e la sostituzione della linea di scelta.

Questo comporta l'installazione di nuovi impianti (e di conseguenza di nuovi punti di emissione convogliata) a servizio dello stabilimento, ma anche interventi migliorativi sulle emissioni attualmente autorizzate con conseguente riduzione degli inquinanti emessi in atmosfera: autoriduzione dei limiti di parametri come polveri ed NOx.

Nel nuovo assetto impiantistico è prevista l'installazione di nuovi punti di emissione in atmosfera, in particolare quelli significativi sono E19 (nuovo forno), E23 (nuovo atomizzatore). È prevista la modifica dell'assetto attualmente autorizzato dei punti di emissione esistenti al fine di ridurre le emissioni nonostante l'incremento di produzione.

Le due emissioni E21- E22 sono non significative.

I limiti in riduzione proposti dalla ditta, per le emissioni dei forni di cottura, si valutano positivamente in quanto risultano conformi a quanto riportato nella D.G.R. n. 1159/2014. Per gli SO_x, la richiesta della ditta di portare il limite di concentrazione, previsto nell'AIA vigente, a 500 mg/Nm³ per i forni, allineandolo a quanto previsto dalla citata Delibera, si ritiene accoglibile in parte: per il forno (E5) già esistente e per il forno nuovo (E19) il limite di concentrazione potrà essere fissato a 450 mg/Nm³, in considerazione degli autocontrolli presentati dal gestore negli ultimi anni (per il forno esistente) e a fronte della importante riduzione delle emissioni di polveri riproposta dal gestore nel corso della seduta conclusiva della conferenza dei servizi decisa dalla procedura di PAUR.

Per tutte le emissioni in atmosfera convogliate vengono adottate le migliori tecnologie disponibili e sono ricondotti a sistemi di abbattimento con filtri a maniche; nel caso dei fumi di cottura è previsto l'inserimento di un reagente per l'abbattimento del fluoro (calce).

Gli inquinanti presenti nelle attività per i quali sono predisposti controlli e monitoraggi sono:

- Fluoro,
- Polveri,
- Piombo,
- NOx (ossidi di azoto),
- SOx (ossidi di zolfo),
- COT (carbonio organico totale), di cui Aldeidi.

Nelle nuove emissioni i sistemi di contenimento sono presenti solamente nella E19 ed E23; le altre nuove emissioni non prevedono sistemi di contenimento.

In merito ai sistemi di abbattimento di fluoro e piombo il sistema di filtrazione a maniche attivate con calce risulta essere la miglior tecnica disponibile ai sensi delle linee guida italiane ed europee per il settore ceramico. Il rendimento di tale tecnica è di almeno il 90%. Il fluoro è naturalmente presente nelle argille e a livello di interventi sulle materie prime, la migliore tecnica per la riduzione del quantitativo emesso, consiste nella scelta di materie prime e additivi con bassi tenori di fluoro: per la preparazione dell'impasto si utilizza una miscela di sabbia, argilla e feldspati come indicato nel bref di riferimento, per limitare l'emissione di fluoruri.

Emissione sostanze odorigene

Si prende atto di quanto affermato dal proponente circa il rispetto dei limiti ai recettori previsti dalle Linee guida del Trentino, nonostante l'aumento delle emissioni di sostanze odorigene (concentrazione di UO/m³) riconducibile all'emissione del nuovo forno di cottura (E19), anche dal momento che non sono previste variazioni delle materie prime e dei parametri di processo.

Nell'ottica di prevenire situazioni di disagio alla popolazione residente e considerato che si sono riscontrate recentemente situazioni di criticità dovute alle emissioni odorigene da altri impianti ceramici, si ritiene

l'impatto sostenibile a condizione che venga rispettato quanto riportato nel paragrafo D2.4.4 successivo.

Emissioni diffuse

Per evitare il verificarsi di emissioni di tipo diffuso polverulento, sono svolte con frequenza quindicinale (compatibilmente con le condizioni meteo) le pulizie delle aree esterne mediante moto spazzatrice.

Entrambe le operazioni riducono la polvere sui piazzali e sulle strade impedendone la diffusione per via aerea e nelle acque di scarico in caso di pioggia.

La modifica presentata non prevede nessuna variazione alla situazione precedente, in quanto non è prevista modifica nel processo produttivo.

Emissioni fuggitive

Tale tipologia di emissioni non è presente nell'installazione di Santa Maria dal momento che non esistono condutture con raccordi, flange o altro che trasportino sostanze gassose o liquide facilmente evaporabili; inoltre non si utilizzano sostanze o elementi chimici che producono vapori all'utilizzo.

3. GESTIONE RIFIUTI

Tutti i rifiuti sono gestiti in regime di deposito temporaneo e per ciascuna tipologia è individuata una zona di deposito dedicata all'interno del sito. I rifiuti sono conferiti a gestori terzi o ad altre ditte ceramiche autorizzate al recupero degli stessi all'interno del proprio processo produttivo.

La realizzazione della nuova linea porterà un lieve incremento di rifiuti prodotti in fase di esercizio, considerando che non varieranno le tipologie e che i rifiuti saranno gestiti tramite procedure interne che prevedono la raccolta, la loro separazione e accatastamento in appositi depositi temporanei (gestiti secondo il criterio temporale) presso il sito e che gli stessi saranno conferiti secondo le norme, si ritiene che gli impatti siano non significativi.

4. INQUINAMENTO ACUSTICO

Al fine ridurre le emissioni sonore di stabilimento nello stato ante operam, in particolare in periodo notturno, presso i più vicini recettori abitativi posti a nord-ovest, nell'ambito del PAUR la ditta ha presentato un piano di risanamento acustico aziendale e le misure che attestano il rispetto dei limiti assoluti e il differenziale per tutti i recettori individuati. A dimostrazione del rispetto dei limiti acustici nello stato di progetto la ditta ha presentato una relazione previsionale, che si basa sulle misurazioni effettuate dopo l'implementazione di quanto previsto nel piano di risanamento acustico. Da tale simulazione si evince che l'attività di Santa Maria presenterà valori inferiori ai limiti di applicabilità del criterio differenziale anche nella configurazione prevista dopo l'aumento di capacità produttiva. Si precisa che la simulazione è stata effettuata ipotizzando abbattimenti cautelativi ossia inferiori a quelli che verranno realizzati: per la sostituzione del policarbonato con vetro si è considerato un abbattimento di 10 dB(A) mentre verranno installati vetri certificati per abbattimenti superiori; nel caso dei silenziatori per gli scarichi dell'aria di raffreddamento dei compressori sono stati considerati 10 dB(A) di abbattimento, ma verranno installati silenziatori ad assorbimento aventi almeno 15 dB(A) di attenuazione acustica. Inoltre per i due ballatoi del forno futuro su cui sono installati i ventilatori del forno stesso saranno insonorizzati con una barriera in pannelli insonorizzanti da 76 mm in grado di abbattere almeno 8 dB(A) e verrà montato un kit per insonorizzare le pompe del vuoto installate sulla macchina di carico della linea di rettifica adiacente al muro lato nord e lato ovest in direzione dei recettori.

5. MATERIE PRIME, DI SERVIZIO E ADDITIVI

Le materie prime sono costituite principalmente da miscele di argille, feldspati e sabbie, pigmenti coloranti, etc e arrivano tutte presso lo stabilimento tramite autotreno. Lo stoccaggio dell'argilla, della sabbia, dei feldspati avviene in box coperti, mentre le materie prime per le applicazioni superficiali sono stoccate in big bags, sacchi e cisterne di plastica o metallo, sempre depositati in luoghi coperti.

I consumi di materia prima sono correlati alla quantità di prodotto finito che si vuole ottenere (funzione soprattutto dell'andamento del mercato, e pertanto ad oggi difficilmente prevedibile). Al loro approvvigionamento, trasporto e stoccaggio all'interno dello stabilimento ed al loro utilizzo, è collegata l'emissione di alcuni inquinanti, quali le polveri aereodisperse, i prodotti della combustione della parte organica delle argille e i prodotti dell'ossidazione dei componenti degli smalti.

Il potenziamento dell'attività produttiva comporta l'aumento dell'utilizzo delle materie prime e dei reagenti:

Materie prime, di servizio, ausiliarie	Consumo t/a (rif. 2015)	Consumo t/a (rif. 2016)	Consumo t/a (rif. 2017)	Utilizzo max stato di progetto (stima) t/a
Materie prime per la preparazione dell'impasto (escluso atomizzato da terzi)	23.028	46.503	47.959	128.304 (secco) 142.560 (umido)
Materie prime per smalti	419,34	368,40	57,60	2.000

Additivi	103,95	35,27	153,94	120
Reagenti per impianto di depurazione aria e acqua	25,29	31,41	35,83	102

Inseguito della presente modifica progettuale non sono previste variazioni del ciclo produttivo e non si prevede l'utilizzo di nuove sostanze. Il progetto consiste nella realizzazione di una nuova linea di produzione delle piastrelle con forno ad essa dedicato, associato ad un incremento produttivo. Le materie prime, gli additivi, gli smalti ed i semilavorati non subiranno modifiche e pertanto non si attendono nuovi inquinanti da sottoporre a controllo analitico.

Gli stoccaggi delle materie prime sono in aree coperte o in box coperti in modo tale da ridurre la diffusione in atmosfera; tutto l'atomizzato prodotto è consumato internamente oppure, in casi specifici, potrà essere venduto esternamente (qualora si ravvisasse la necessità, l'azienda si riserva anche la possibilità di comprare atomizzato presso terzi). Gli scarti crudi sono stoccati in apposito box coperto mentre gli scarti cotti sono stoccati in apposite tramogge all'aperto.

Tutti gli intermedi di processo sono considerati come parte integrante del processo produttivo all'interno dello stabilimento e le perdite di materie sono dovute alla combustione della parte organica dell'impasto durante la cottura in forno e per evaporazione dell'acqua dell'impasto e nei trattamenti superficiali.

6. ENERGIA – BILANCIO ENERGETICO

L'incremento stimato di consumo di energia elettrica e gas naturale nello stato post operam è rispettivamente di 5.000.000 kWh/anno e 5.300.000 Sm³/anno. La ditta ha presentato un'analisi dei consumi elettrici con proposte di mitigazioni per ridurre l'energia prelevata dalla rete a favore di sistemi ad energia rinnovabili. Le mitigazioni previste riguardano l'installazione di un impianto fotovoltaico di 100 kW a tetto, di un sistema di monitoraggio in continuo dei consumi energetici al fine di individuare in tempo reale eventuali anomalie di assorbimento e sostituzione dei corpi illuminanti. Tali interventi consentiranno un risparmio energetico di circa 860.733 kWh/anno. Inoltre la ditta già nello stato di fatto, e quindi estendibile alla fase di progetto, applica una politica di piena efficienza energetica in tutto lo stabilimento che risponde, come consumi, alle BAT specifiche di settore e trasversali pertanto si ritiene che l'impatto sia non significativo a condizione che vengano rispettate le prescrizioni di mitigazione e compensazione ambientali riportate nel provvedimento di PAUR di cui la presente AIA risulta parte integrante.

7. INTERFERENZA DELLE OPERE SU SUOLO E SOTTOSUOLO

Il progetto di incremento della capacità produttiva dell'installazione non comporta consumo di suolo.

Il progetto non prevede modifiche rispetto all'attività di gestione dei rifiuti e neanche la realizzazione di impianti di gestione e trattamento dei rifiuti né in fase di cantiere né in quella di esercizio, fatta eccezione per i normali rifiuti derivanti dalle operazioni di cantiere.

Il progetto non comporterà consumo di suolo in quanto si opererà all'interno di uno stabilimento già esistente; gli impianti saranno installati tutti all'interno di locali esistenti e già in parte predisposti per ospitare la loro realizzazione. Non si avranno variazioni né di tipologie né di luoghi di stoccaggio dei materiali (materie prime e prodotti intermedi) rispetto a quanto fatto fino ad oggi. Analogamente il prodotto finito non subirà variazioni e sarà stoccato nello stesso luogo dove viene depositato ad oggi (piazzale esterno). L'azienda presume inoltre che una quota parte del materiale che verrà prodotto in più, compatibilmente con le richieste del mercato, sarà spedito direttamente e pertanto sosterrà nel piazzale non più di 2/3 giorni

Con nota PG 67540 del 06/08/2015 Santa Maria srl ha presentato la documentazione relativa alla verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, dalla quale emerge, alla luce di tutte le considerazioni fatte in merito alle sostanze pericolose pertinenti, alla loro gestione e alle caratteristiche del sito, la non necessità di elaborare tale relazione. Alla luce della modifica sostanziale richiesta e della nuova normativa di riferimento sul tema, la ditta ha ripresentato la verifica dalla quale risulta confermata la non assoggettabilità.

C3) VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC (POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD)

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BREFs che specificatamente prendono in esame le attività oggetto del presente provvedimento e svolte nell'installazione IPPC di Santa Maria srl in Comune di Alfonsine, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- "Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry – August 2007" (CER);
- "Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage – July 2006" (EFS);
- "Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency - February 2009" (ENE);
- Bref Comunitario "Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations – 2018".

Il documento Bref relativo alle attività di monitoraggio è stato aggiornato nel mese di luglio 2018 avendo come scopo principale quello di informare le autorità competenti e gli operatori sugli aspetti generali del monitoraggio, in particolare sulle emissioni in atmosfera e sugli scarichi idrici, oltre che ad indicare i principi generali e tutti gli aspetti connessi all'attività di monitoraggio, come le frequenze, le metodologie, il grado di qualità dei dati ottenuti, il loro trattamento e reporting, i parametri e i metodi, per cui nella relativa tabella seguente si riportano le linee generali di questa attività, come impostate nel documento aggiornato.

Le MTD da adottare nell'insediamento, individuate prendendo a riferimento i documenti sopra indicati, sono di seguito elencate, raggruppate per tematica e tipo di lavorazione.

Migliori tecniche e tecnologie per l'attività di produzione di prodotti ceramici (BREF CER):

BAT generiche per l'attività di produzione prodotti ceramici		
Sistema di gestione ambientale (SGA)		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Implementare e aderire ad un SGA con le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - politica ambientale definita dalla dirigenza; - dotato delle necessarie procedure; - implementazione delle procedure con attenzione a struttura, responsabilità, formazione, competenze, comunicazione, efficienza dei processi di controllo, preparazione all'emergenza, responsabilità, tutela e legislazione ambientale; - controllo delle performance e azioni correttive; - revisione da parte della dirigenza; - procedure di audit o verificatori esterni; - relazione descrittiva aggiornata degli impatti dell'attività, con definizione di obiettivi ambientali; - adesione a sistemi internazionali di certificazione e/o registrazione quali ISO 14001 e/o EMAS. <p>Inoltre è importante considerare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'impatto ambientale dell'eventuale decommissioning, nel caso di nuove progettazioni; - lo sviluppo delle nuove tecnologie; - dove possibile considerare analisi di confronto con altre attività del settore (efficienza energetica, scelta delle materie prime, emissioni, scarichi, consumi e produzione rifiuti). 	<p>La ditta non è certificata, per cui non possiede un SGA, ma procedure ad uso del personale.</p>	
BAT per la riduzione dei consumi energetici		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Migliorare l'efficienza di forni ed essiccatoi.	La progettazione del nuovo forno considera anche questo aspetto.	Ok
Recuperare il calore in eccesso dai forni, in particolare delle zone di raffreddamento, per l'essiccazione		Non applicata

Utilizzare combustibili gassosi a minor impatto	Il combustibile utilizzato è metano.	Ok
Modificare la composizione degli impasti e la forma delle piastrelle in modo da ottimizzare i tempi di cottura ed essiccazione		Ok
Ridurre il consumo di energia attraverso sistemi di cogenerazione per la produzione di energia termica ed elettrica	L'azienda ha in previsione l'effettuazione di uno studio di fattibilità.	Non applicata
In particolare		
<i>Risparmio energetico nell'essiccazione a spruzzo</i>		
Macinazione a umido in continuo	L'impasto è prodotto in due mulini continui	Ok
Macinazione a secco e granulazione	No	Non è presente impianto di macinazione a secco e granulazione
Innalzamento del tenore in solido della barbotina		Ok
Innalzamento della temperatura di ingresso del gas		Non applicata
Recupero di calore dal forno dell'essiccatoio a spruzzo		Non applicata.
Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo		Ok
Cogenerazione con turbina a gas	L'azienda ha in previsione l'effettuazione di uno studio di fattibilità.	Non applicata.
<i>Risparmio energetico nell'essiccazione delle piastrelle formate</i>		
Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccazione	Ottimizzazione del ricircolo dell'aria di essiccazione	Ok.
Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni	Parzialmente applicato per innalzare la temperatura dell'aria di combustione	Applicata in parte
Essiccatoi orizzontali	Con la modifica sostanziale sono previsti due essiccatoi orizzontali in sostituzione di due dei tre esistenti.	Ok.
Cogenerazione con motore alternativo	L'azienda ha in previsione l'effettuazione di uno studio di fattibilità.	Non applicata.
<i>Risparmio energetico nella cottura</i>		
Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero		Ok
Sfruttamento ottimale della capacità produttiva	Sviluppo di serie di prodotti e articoli con nuovi formati multipli in modo che con pochi tagli si possano ottenere più articoli.	Ok
Riduzione dello spessore delle piastrelle	Applicata ad eccezione di specifiche richieste del mercato	Non applicata pienamente.
Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo	Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore.	Ok
Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori		Ok.
Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno	Non applicabile alla tecnologia attuale	Non applicata.
Sostituzione di impianti e tecnologia	Applicato quando possibile	Ok
Sostituzione dei forni	Inserimento di forno nuovo e effettuata in passato la sostituzione del forno esistente	Ok
BAT per il trattamento delle emissioni gassose		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Riduzione delle emissioni <u>diffuse</u> di <u>polveri</u> mediante l'attuazione di misure sulle operazioni che originano polveri e sulle aree di stoccaggio: - circoscrivere le aree in cui si effettua la macinazione, la scelta e la miscelazione; - creare ambienti in depressione; - adeguare gli stoccaggi ai materiali movimentati, dotati di filtri, ecc...; - ricorrere dove possibile alla copertura dei nastri trasportatori.		Applicata in parte.
Ridurre le emissioni <u>convogliate</u> di <u>polveri</u> derivanti dalle attività "polverose" fino a valori compresi tra 1 e 10 mg/Nm ³ di media sulla mezz'ora, attraverso l'applicazione di filtri a manica.		Ok
Ridurre le emissioni <u>convogliate</u> di <u>polveri</u> dei processi di essiccazione, fino a valori compresi tra 1 e 20 mg/Nm ³ come media giornaliera, attraverso la pulizia e adeguati protocolli di mantenimento delle attrezzature		Ok
Ridurre le emissioni <u>convogliate</u> di		Ok

polveri dei processi di cottura, fino a valori compresi tra 1 e 20 mg/Nm ³ come media giornaliera, attraverso combustibili gassosi e minimizzando la formazione di polvere durante la fase di caricamento del forno		
Ridurre le emissioni convogliate di inquinanti (quali HF, HCl, SO _x , VOC, metalli pesanti, ecc...) provenienti dal combustibile utilizzato, ottimizzando la combustione e utilizzando combustibili "puliti"	Combustibile utilizzato: metano	Ok
Mantenere l'emissione di NO _x dalla fase di cottura inferiore a valori di 250 mg/Nm ³ come media giornaliera in caso di temperature < 1300 °C o di 500 mg/Nm ³ in caso di temperature >= 1300 °C		Ok
Mantenere l'emissione di NO _x dai motori della cogenerazione inferiore a valori di 500 mg/Nm ³	Non c'è cogenerazione	Non applicata
Ridurre le emissioni di composti inorganici dalla fase di cottura, attraverso colonne di adsorbimento o filtri a maniche o precipitatore elettrostatico per i gas "asciutti"	Filtri a maniche con dosaggio della calce per il controllo dell'emissione di Fluoro	Ok
In particolare per la produzione di piastrelle		
Ridurre le emissioni convogliate di polveri derivanti da processi di cottura fino a valori compresi tra 1 e 5 mg/Nm ³ di media giornaliera, attraverso l'applicazione di filtri a manica con la rimozione di fluoro e suoi composti		Ok
Ridurre le emissioni convogliate di HF derivanti da processi di cottura fino a valori compresi tra 1 e 5 mg/Nm ³ di media giornaliera, attraverso l'applicazione di filtri a manica con la rimozione di fluoro e suoi composti		Ok
In particolare per i sistemi di abbattimento		
<i>Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasti</i>		
Tecnica migliore di trattamento: filtri a maniche di tessuto		Ok.
<i>Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</i>		
Tecniche migliori di trattamento: filtro a maniche di tessuto, sistema di abbattimento a umido	Cycloni e filtri a maniche di tessuto	Ok.
<i>Emissioni gassose dal reparto formatura</i>		
Tecnica migliore di trattamento: filtri a maniche di tessuto		Ok.
<i>Emissioni gassose dal reparto essiccamento</i>		
Nessun trattamento appare giustificato data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particolato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:		
- pulizia periodica degli essiccatoi		Ok
- pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio		
- revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle	Applicata la manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi	
- mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo	Massimizzato il ricircolo aria. La portata aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.	
<i>Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</i>		
Tecnica migliore di trattamento: sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). E' applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	Le aspirazioni sono del tipo filtri a maniche di tessuto.	Non applicata
<i>Emissioni gassose dal reparto di cottura</i>		
Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.	Filtri a maniche di tessuto con prerivestimento di calce idrata.	Ok.
BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle		

acque reflue		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Il piano di gestione delle acque di scarico industriali dipende dalla tipologia del processo e dalle caratteristiche delle acque reflue da esso generate. I sistemi migliori per ridurre il consumo idrico e rendere minima l'emissione di inquinanti nelle acque sono il riutilizzo delle acque reflue e/o il trattamento delle acque destinate allo scarico (comprendente almeno il trattamento di precipitazione chimica e chiariflocculazione (processo chimico-fisico) e la rimozione del boro mediante scambio ionico o osmosi inversa).</p>		
<i>Riduzione del consumo idrico</i>		
Valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio	Le acque reflue vengono impiegate tal quali come acqua di macinazione. Qualora ciò non sia possibile per motivi tecnico / impiantistico / produttivi vengono depurate e inviate al riutilizzo interno. Se per motivi sempre di carattere tecnico / impiantistico / produttivi non si riuscisse a riutilizzarle, l'eccesso di acque depurate viene scaricato in pubblica fognatura attraverso lo scarico S1A poi convogliato allo scarico S1B. Lo smaltimento di acque come rifiuti verrà attuato solo in casi molto particolari che riteniamo improbabili.	Ok
Sistema automatico di lavaggio ad alta pressione		Ok
Passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose		Ok.
Installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"		Ok.
Installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina		Ok
Riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento	Riciclo a più fasi, sia tal quali che dopo idoneo trattamento, dove possibile.	Ok
<i>Riutilizzo delle acque reflue</i>		
È preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate per lo più nella fase di macinazione ad umido tal quali. Nello stato di progetto aumenteranno i quantitativi recuperabili rispetto allo stato di fatto.	Ok.
È favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura		Ok
In caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue, ed i fanghi, possono essere trasportati ad altro utilizzatore	Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate a recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, come rifiuti.	Ok
<i>Processi di trattamento delle acque reflue</i>		
Omogeneizzazione		Ok
Aerazione		Ok
Sedimentazione		Ok
Filtrazione		Ok.
Adsorbimento su carbone attivo	Treatment non pertinente	Non applicata
Precipitazione chimica		Non applicata
Coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione)		Ok
Scambio ionico	Trattamenti non pertinenti	Non applicati
Osmosi inversa		
BAT per la prevenzione, riduzione e trattamento dei rifiuti dai processi di fabbricazione delle piastrelle di ceramica		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</i>		
Riciclo nella fase di preparazione impasto		Ok
Riciclo nella produzione di fritte e smalti		Non applicabile.
Riutilizzo come additivi per altri prodotti		Non applicabile.
<i>Scarto crudo</i>		
Riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, è richiesto un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)	Non vengono effettuati conferimenti in discarica. Le polveri crude dei processi produttivi sono integralmente recuperate nella preparazione dell'impasto. Essendo lo scarto crudo un sottoprodotto (Determina regionale n. 16604 del 23/10/2017), l'azienda sta valutando aziende del medesimo comparto a ciclo parziale, interessate a cedere il proprio scarto crudo.	Ok
<i>Scarto cotto</i>		
Riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare	L'azienda effettua il conferimento dello scarto cotto all'esterno, ad aziende che provvedono al suo recupero (Eco-chamotte)	Non applicato. Valuterà eventuale gestione come sottoprodotto.
Rumore		
Riduzione del livello di rumore prodotto attraverso: - "chiusura" delle sorgenti sonore	Le macchine presenti nei reparti sono tutte dotate di sistemi antivibranti. Tutti i camini, le ventole e i filtri sono	Applicata parzialmente

<p>individuate; - isolamento dalle vibrazioni delle sorgenti sonore; - utilizzo di silenziatori e ventilatori a bassa velocità di rotazione; - corretta localizzazione delle sorgenti sonore in relazione ai possibili ricettori (nel caso di nuove sorgenti); - chiusura di portoni e finestre; - effettuare lavorazioni all'aperto solo in orario diurno; - manutenzione delle sorgenti di rumore</p>	<p>silenziati. Le operazioni rumorose si effettuano solo di giorno. Manutenzione generale sugli impianti svolta periodicamente.</p>	
---	---	--

Migliori tecniche e tecnologie per la movimentazione e lo stoccaggio (BREF EFS):

Serbatoi di stoccaggio sostanze e/o prodotti liquidi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Realizzare la progettazione dei serbatoi considerando: a) le caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze stoccate; b) come avviene lo stoccaggio, le strumentazioni necessarie, quanti operatori sono necessari e la relativa mansione; c) la modalità di informazione degli operatori sulle condizioni anomale di processo (allarmi); d) la tipologia di protezione del serbatoio da eventi anomali (istruzioni di sicurezza, sistemi di collegamento, deviazione dalla pressione di esercizio, rilevazione perdite, sistemi di contenimento, ecc.); e) gli equipaggiamenti da installare, in base a esperienze pregresse (materiali da costruzione, tipologia delle valvole, ecc.); f) le procedure di controllo e manutenzione da implementare e le soluzioni da adottare per rendere agevoli le attività di manutenzione e controllo (accessi, configurazioni, ecc.); g) la modalità di gestione delle situazioni di emergenza (distanza da altri serbatoi, dagli impianti e dal confine di stabilimento, sistema antincendio, accessi per le squadre di emergenza come i Vigili del Fuoco).</p>	<p>Le caratteristiche dei serbatoi sono funzione delle sostanze che devono contenere. Lo stesso dicasi per quanto riguarda strumentazioni, procedure e manutenzioni previste che sono funzione delle specifiche sostanze.</p>	<p>Ok</p>
<p>Implementazione di un programma di manutenzione e sviluppo di un piano di ispezione basato sull'analisi di rischio (la fase di ispezione può essere divisa in ispezioni di routine, ispezioni dei serbatoi in servizio ed ispezioni dei serbatoi temporaneamente fuori servizio).</p>	<p>L'azienda effettua controlli periodici dei serbatoi presenti</p>	<p>Ok</p>
<p>Per la realizzazione di nuovi serbatoi è importante considerare la localizzazione ed il layout (es. raccolta delle acque, protezione del suolo e del sottosuolo, ecc.). Localizzare i serbatoi operanti a pressione atmosferica fuori terra, considerando però i serbatoi interrati per lo stoccaggio di sostanze infiammabili nel caso di limitati spazi; per i gas liquefatti, in funzione del volume di stoccaggio, sono da considerare i serbatoi interrati, tumulati o le sfere.</p>	<p>Il serbatoio del gasolio è fuori terra su idoneo bacino di contenimento e protetto da tettoia. Non è prevista la realizzazione di nuovi serbatoi, ma nell'eventualità, l'azienda si impegna a rispettare le specifiche BAT.</p>	<p>Ok</p>
<p>Applicazione di un colore al serbatoio tale da contenere l'irraggiamento (max 70 %) oppure considerare una barriera isolante per i serbatoi fuori terra che contengono sostanze volatili.</p>	<p>Vedi punto precedente.</p>	<p>Ok</p>
<p>Minimizzare le emissioni dalle attività di stoccaggio, trasferimento e gestione</p>	<p>L'installazione non presenta stoccaggi tali da generare emissioni con impatti</p>	<p>Non applicata.</p>

delle sostanze.	significativi sull'ambiente.	
Monitoraggio dei VOC attraverso modelli di calcolo validati (utilizzo di tecniche DIAL).	L'installazione per la tipologia di attività produttive, non presenta stoccaggi tali da generare composti organici volatili.	Non applicata.
Tipologie di serbatoi (per sostanze liquide) e loro caratteristiche		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Serbatoi aperti: se causa di emissioni occorre prevedere la loro copertura (copertura flessibile o rigida, ecc...)	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi a tetto galleggiante: la riduzione delle emissioni da questi tipi di serbatoi è almeno del 97%, raggiunta attraverso determinate caratteristiche dimensionali del tetto e delle pareti del serbatoio e delle guarnizioni (rif. Section 4.1 del Bref).	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi a tetto fisso: per sostanze infiammabili o altri liquidi con diversi gradi di tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per altre sostanze può essere previsto un tetto galleggiante interno; se il volume di stoccaggio supera i 50 m ³ deve essere applicata un rilevatore di pressione.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi orizzontali a pressione atmosferica: per sostanze infiammabili o altri liquidi con tutti gradi di infiammabilità e tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): <ul style="list-style-type: none"> • trattamento dei vapori; • un serbatoio di contenimento dei vapori; • un sistema di bilanciamento dei vapori; • un sistema di aspirazione. 	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi pressurizzati: per il contenimento di tutti i tipi di gas liquefatti; si deve prevedere un sistema di "drenaggio" dei vapori associato al loro trattamento.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi a tetto apribile: con diaframma flessibile o con tetto apribile equipaggiato con aspirazione connessa a trattamento dei vapori.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi refrigerati: non ci sono emissioni significative da questi tipi di serbatoi.	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo.	Non applicabile.
Serbatoi interrati e tumulati: utilizzati specialmente per le sostanze infiammabili; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): <ul style="list-style-type: none"> • trattamento dei vapori; • un serbatoio di contenimento dei vapori; • un sistema di bilanciamento dei vapori; • un sistema di aspirazione. 	In stabilimento non sono presenti serbatoi di questo tipo: tali da generare vapori.	Non applicabile.
Prevenzione degli incidenti nell'attività di stoccaggio in serbatoi di sostanze liquide		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Gestione della sicurezza e dei rischi: applicazione di un sistema di gestione della sicurezza	Non è presente un SGS	Non applicata
Istruzioni operative, procedure e addestramento del personale		Applicata parzialmente
Evitare perdite per corrosione: <ul style="list-style-type: none"> • selezionare materiali adatti e 		Ok

<p>resistenti;</p> <ul style="list-style-type: none"> • applicare appropriati metodi costruttivi; • prevenire infiltrazioni di acqua nei serbatoi e se necessario rimuoverla; • gestire le acque meteoriche; • fare manutenzione; • dove possibile aggiungere inibitori della corrosione o applicare protezioni catodiche all'interno o all'esterno del serbatoio; • prevedere manti anticorrosione. 		
<p>Procedure operative e strumenti per prevenire i sovra riempimenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • implementare dedicate procedure; • prevedere sistemi di allarme e/o di auto chiusura delle valvole. 		Applicata parzialmente
<p>Rilevazione delle perdite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sistemi di barriere per prevenire i rilasci; • inventario dei controlli; • metodi acustici; • monitoraggio dei vapori dal suolo. 		Applicata parzialmente
<p>Emissioni nel suolo sottostante il serbatoio (approccio basato sul rischio): raggiungere il livello di rischio trascurabile di inquinamento del suolo dal fondo del serbatoio e dalle connessioni fondo/pareti.</p>		Non applicata
<p>Contenimento. Protezione del suolo attorno ai serbatoi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • serbatoi a doppia parete; • serbatoi a doppia parete con lo scarico di fondo monitorato; • bacini di contenimento: membrane HPDE, superficie asfaltata, superficie cementata, strato di argilla; • "doppio serbatoio" (cup-tanks). 		Applicata dove pertinente
<p>Protezione dagli incendi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sistemi di raffreddamento ad acqua; • paratie antifuoco (per serbatoi piccoli); • rivestimento resistente al fuoco. 	L'azienda è dotata di CPI.	Ok
<p>Capacità di contenimento delle sostanze utilizzate per lo spegnimento degli incendi (es. acque antincendio)</p>	Lo scarico è dotato di valvole di intercettazione	Ok
Trasferimento e movimentazione di sostanze liquide		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Applicare piani di manutenzione e ispezioni programmate per prevenire emissioni indesiderate.</p> <p>In funzione delle sostanze stoccate e dei quantitativi, attuare programmi di individuazione di perdite e interventi di riparazione.</p> <p>Minimizzare le emissioni dai sistemi di trasferimento e movimentazione.</p> <p>Applicare sistemi e procedure per prevenire gli incidenti.</p> <p>Prevedere condotte di superficie e non interrate, con un numero minimo di flange e giunti, sostituendoli dove possibile con saldature.</p> <p>Per le connessioni tramite flange imbullonate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prevenire aperture accidentali; - utilizzare tappi e non valvole, alla fine di linee aperte; - assicurarsi che le guarnizioni e le flange siano installate correttamente; - nel trasferimento e movimentazione di sostanze pericolose, cancerogene o tossiche, utilizzare guarnizioni idonee ed integre. <p>Prevenire la corrosione dei materiali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizzando materiali resistenti alle sostanze con cui devono entrare in 	<p>Le sostanze liquide presenti in stabilimento sono depositate e gestite in modo che eventuali sversamenti vengano intercettati tramite caditoie e canalette indirizzate al trattamento chimico-fisico interno</p>	Non applicate

contatto; - applicare i giusti metodi costruttivi; - attuare manutenzione preventiva; - dove possibile utilizzare inibitori della corrosione o rivestimenti interni delle condutture.		
Stoccaggio di sostanze e materiali solidi		
Utilizzare sistemi di stoccaggio chiusi o circoscritti (silos, bunker, container) in modo da eliminare l'influenza del vento sulla dispersione di polveri provenienti dai materiali stoccati.		Ok
Per stoccaggi all'aperto di lunga durata prevedere: - umidificazione della superficie; - copertura con teloni; - solidificazione della superficie; - copertura della superficie con "effetto erba".	Non ci sono stoccaggi all'aperto.	
Per stoccaggio all'aperto di breve durata prevedere: - umidificazione della superficie (ad es. con acqua); - copertura della superficie (ad es. con teloni).	Non ci sono stoccaggi all'aperto.	
In generale per ridurre le emissioni in atmosfera degli stoccaggi all'aperto: - disporre i materiali in unico cumulo, se sono necessari più cumuli orientarli parallelamente alla direzione prevalente del vento; - applicare delle barriere protettive o frangivento; - realizzare dei muri di ritenuta.	Non ci sono stoccaggi all'aperto.	
Nel caso di stoccaggi chiusi: - progettare i silos in modo che ne sia garantita la stabilità e prevenuti fenomeni di collasso; - prevedere sistemi appropriati di ventilazione e di filtrazione, che permettano di mantenere le porte chiuse; - prevedere sistemi di abbattimento delle polveri (< 10 mg/m ³ , in funzione della tipologia di materiale stoccato); - per materiali organici deve essere previsto un sistema di stoccaggio resistente alle esplosioni.		Ok
Trasferimento e movimentazione di sostanze solide		
Per minimizzare l'emissione di polveri dalle operazioni di trasferimento e movimentazioni: - prevedere le operazioni in condizioni di velocità del vento minime; - attuare il più possibile sistemi di trasporto continui, riducendo al minimo le distanze; - minimizzare le altezze di caduta durante le operazioni di carico/scarico; - mantenere pulite le vie interne in cui transitano i mezzi dedicati al carico/scarico; - minimizzare la velocità di caduta durante le operazioni di carico/scarico (ad es. introducendo diaframmi nelle tubazioni, regolare gli angoli di caduta, ecc...); - prevedere scivoli che riducano al minimo perdite e versamenti (protezioni laterali per il vento, pulizia dei nastri trasportatori, trasporti pneumatici, ecc...).	Per evitare il verificarsi di emissione di tipo diffuso polverulento, sono svolte con frequenza quindicinale le pulizie delle aree esterne mediante moto spazzatrice; sono inoltre attive delle moto spazzatrici / lavapavimenti per le aree interne.	Ok
Prevenzione degli incidenti		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Gestione della sicurezza. Implementare un sistema di gestione della sicurezza	L'azienda rispetta quanto previsto dalle vigenti normative in materia di salute e sicurezza sui luoghi di lavoro, ma non ha un sistema di gestione della sicurezza	Non applicata
Procedure e formazione. Implementare	Gli operatori vengono formati secondo	Applicata parzialmente

adeguate misure organizzative e di formazione specifica per responsabilizzare gli operatori circa la sicurezza	quanto previsto in materia di formazione sulla sicurezza negli ambienti di lavoro.	
Perdite per corrosione. Prevenire la corrosione dei serbatoi (attraverso l'uso di particolari metalli o tipi di protezione)	I materiali vengono scelti in funzione delle sostanze da contenere per prevenire la corrosione.	Ok
Procedure e strumenti per la prevenzione degli sversamenti. Implementare apposite procedure per prevenire il sovra riempimento.	Dove previsto si applica quanto necessario per prevenire ed evitare sversamenti.	Applicata parzialmente
Strumentazione per la rilevazione delle perdite. Applicare appositi metodi e strumentazioni per rilevare eventuali perdite dai serbatoi	I serbatoi che contengono sostanze diverse dall'acqua sono su bacino di contenimento o comunque su superficie impermeabile con sistema di raccolta (griglie)	Non applicata
Raggiungere il "rischio trascurabile" per sversamenti		Ok
Contenimento degli sversamenti. Provvedere ad introdurre un contenimento secondario per prevenire gli sversamenti sul suolo		Non applicata

Migliori tecniche e tecnologie per l'efficienza energetica (BREF ENE):

BAT per l'efficienza energetica		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto</i>		
Gestione dell'efficienza energetica mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale: a. impegno della dirigenza; b. definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto; c. pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; d. implementazione ed applicazione delle procedure, con particolare riferimento a: e. struttura e responsabilità del personale; formazione, sensibilizzazione e competenza; comunicazione; coinvolgimento del personale; documentazione; controllo efficiente dei processi; programmi di manutenzione; preparazione alle emergenze e risposte; garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); f. valutazioni comparative (benchmarking); g. controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a: h. monitoraggio e misure; azioni preventive e correttive; mantenimento archivi; audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente; i. riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; j. nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione; k. sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore	Non è presente un ENEMS ma la dirigenza è attenta e sensibile a temi come l'efficienza energetica.	Non applicata
Ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale	Dirigenza orientata al miglioramento continuo e alla ricerca di soluzioni meno impattanti ed economicamente sostenibili	Ok
Individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica		Non applicata
Nello svolgimento degli audit siano individuati i seguenti elementi: a.		Non applicata

<p>consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi, b. apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto, c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a: d. contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, e. garantire il massimo isolamento possibile, f. ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dalla 17 alla 29) g. possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi, h. possibilità di utilizzare in altri processi e/o sistemi l'energia prodotta in eccesso, i. possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricomprensione meccanica del vapore).</p>		
<p>Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: b) modelli e bilanci energetici, database, c) tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche, d) stime e calcoli.</p>	<p>È prevista l'installazione di un sistema di monitoraggio dei consumi.</p>	<p>Parzialmente applicata</p>
<p>Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).</p>		<p>Parzialmente applicata</p>
<p>Approccio sistemico alla gestione dell'energia Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti: a. unità di processo (si vedano i BREF settoriali), b. sistemi di riscaldamento quali: ▪ vapore, ▪ acqua calda, c. sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), d. sistemi a motore quali: ▪ aria compressa, ▪ pompe, e. sistemi di illuminazione, f. sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.</p>		<p>Parzialmente applicata</p>
<p>Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica: a. individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; b. individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; c. individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.</p>		<p>Parzialmente applicata</p>
<p>Valutazione comparativa (benchmarking) Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati</p>		<p>Parzialmente applicata</p>
<p>Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED) Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della</p>	<p>Gli impianti sono acquistati da fornitori leader nel settore e tengono conto, già in fase di progettazione, degli aspetti di</p>	<p>Ok</p>

<p>progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine:a. è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto;b. occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica;c. può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze;d. l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico;e. la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi).</p>	<p>efficienza energetica</p>	
<p>Maggiore integrazione dei processi Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.</p>	<p>L'azienda sta valutando la possibilità di recuperare calore in eccesso proveniente dalla cottura per impiegarlo nella fase di essiccamento mediante atomizzatore. In valutazione anche la fattibilità della cogenerazione.</p>	<p>Ok</p>
<p>Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica a. la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; c. la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica; d. la valutazione comparativa (benchmarking); e. Un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti; f. l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.</p>	<p>L'azienda (energivora) ricade nel campo di applicazione del D.Lgs 102/2014.</p>	
<p>Mantenimento delle competenze mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:a. personale qualificato e/o formazione del personale; b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri); c. messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; d. ricorso a consulenti competenti per controlli mirati; e. esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.</p>		<p>Parzialmente applicata</p>
<p>Controllo efficace dei processi garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a: a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; c. documentare o registrare tali</p>	<p>Ad oggi non sono presenti specifiche procedure sul tema energetico, ma l'azienda controlla i processi al fine del miglioramento.</p>	<p>Parzialmente applicata</p>

parametri.		
Manutenzione effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito:a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione;b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto;c. integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche;d. individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti;e. individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto	Gli impianti sono sottoposti a manutenzione nei periodi di fermo produttivo (normalmente ad agosto e a dicembre). Qualora si verificano anomalie o guasti durante il normale funzionamento vengono organizzati interventi programmati per ripristinare le condizioni ottimali. L'azienda ha anche una termocamera con cui effettua verifiche sulle componenti elettriche, meccaniche e sulle coibentazioni.	Ok
Monitoraggio e misura Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica	Ad oggi non sono presenti procedure documentate, ma vengono effettuate regolarmente le registrazioni previste dal piano di monitoraggio. Tali dati vengono poi analizzati per valutare eventuali anomalie.	Parzialmente applicata
BAT per l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia		
<i>Combustione mediante combustibili gassosi</i>		
Presenza di impianti di cogenerazione	Non sono presenti impianti di cogenerazione	Non applicata
Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria	Tutti i processi sono ottimizzati	Ok
Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso: 1. Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. 2. Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). 3. Installazione di scambiatori di calore per il preriscaldamento di aria o di acqua o di combustibile, che utilizzino il calore dei fumi esausti. 4. Pulizia delle superfici di scambio termico dai residui di combustione (ceneri, particolato carbonioso) al fine di mantenere un'alta efficienza di scambio termico	Le superfici di scambio termico sono ottimizzate dall'impiantista in fase di progettazione	Parzialmente applicata
Preriscaldamento del gas combustibile utilizzando calore in eccesso (riducendo la temperatura di uscita dei gas di scarico)		Non applicata
Preriscaldamento dell'aria di combustione utilizzando calore in eccesso (riducendo la temperatura di uscita dei gas di scarico)		Ok
Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi		Non applicata
Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione, attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei	Il forno nuovo avrà un sistema di controllo che ottimizza la portata d'aria in funzione del combustibile. Il forno esistente non ha tale sistema, ma periodicamente il responsabile di reparto	Parzialmente applicata

gas di scarico e la richiesta di calore	(talvolta coinvolgendo anche il costruttore del forno) effettua dei controlli sul rapporto aria/combustibile.	
Sceita del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili. Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore.	Per tali tipologie di impianti non possono essere previste altri tipi di combustibili, al di fuori del gas metano.	
Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria		Non applicata
Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.	Gli impianti sono dotati di idonei isolamenti progettati dal costruttore dell'impianto al fine di garantire il miglior rapporto costi/benefici.	Ok
Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C	Da anni forni, essiccatoi ed atomizzatori sono macchine termiche efficienti: hanno aperture ridotte al minimo al fine di evitare dispersioni. Per motivi di sicurezza i portelli di ispezione possono essere aperti solo a macchina ferma.	Ok
<i>Sistemi a vapore</i>		
Ottimizzazione del risparmio energetico nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore.		Non applicabile
Utilizzo di turbine in contropressione invece di valvole di riduzione di pressione del vapore al fine di limitare le perdite di energia, se la potenzialità dell'impianto e i costi giustificano l'uso di una turbina.		Non applicabile
Miglioramento delle procedure operative e di controllo della caldaia		Non applicabile
Utilizzo dei controlli sequenziali delle caldaie nei siti in cui sono presenti più caldaie. In tali casi deve essere analizzata la domanda di vapore e le caldaie in uso, per ottimizzare l'uso dell'energia riducendo i cicli brevi delle stesse caldaie		Non applicabile
Installazione di una serranda di isolamento sui fumi esausti della caldaia. Da applicare quando due o più caldaie sono collegate ad un unico camino. Ciò evita, a caldaia ferma, movimento di aria in convezione naturale dentro e fuori alla caldaia, limitando quindi le perdite energetiche.		Non applicabile
Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione		Non applicabile
Prevenzione e rimozione dei depositi sulle superfici di scambio termico		Non applicabile
Minimizzazione degli svuotamenti della caldaia attraverso miglioramenti nel trattamento dell'acqua di alimentazione. Installazione di un sistema automatico di dissoluzione dei solidi formati.		Non applicabile
Ripristino del refrattario della caldaia		Non applicabile
Ottimizzazione dei dispositivi di deareazione che rimuovono i gas dall'acqua di alimentazione.		Non applicabile
Minimizzazione delle perdite dovute a cicli di funzionamento brevi delle caldaie		Non applicabile
Programma di manutenzione delle caldaie.		Non applicabile
Chiusura delle linee inutilizzate di trasporto del vapore, eliminazione delle perdite nelle tubazioni		Non applicabile
Isolamento termico delle tubazioni del		Non applicabile

vapore e della condensa di ritorno, comprese valvole, apparecchi, ecc...		
Implementazione di un programma di controllo e riparazione delle trappole per vapore.		Non applicabile
Collettamento delle condense per il riutilizzo		Non applicabile
Riutilizzo del vapore che si forma quando il condensato ad alta pressione subisce un'espansione. (flash steam)		Non applicabile
Recupero dell'energia a seguito di scarico rapido della caldaia (blowdown).		Non applicabile
<i>Recupero di calore</i>		
Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: a) monitoraggio periodico dell'efficienza b) prevenzione o eliminazione delle incrostazioni		Ok
<i>Cogenerazione</i>		
Cercare soluzioni per la cogenerazione (richiesta di calore e potenza elettrica), all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi)		Non applicata
<i>Alimentazione elettrica</i>		
Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: h) Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. i) Minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici. j) Evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale k) Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica l) Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari. m) Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: n) Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta o) Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%. p) Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite q) Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori).	In azienda sono presenti diverse batterie di condensatori per il rifasamento. Molti motori risultano dotati di inverter. Nelle cabine elettriche ci sono tutti i dispositivi richiesti dalla normativa. Gli impianti sono e verranno realizzati secondo quanto previsto dalle norme vigenti.	Applicata parzialmente
<i>Motori elettrici</i>		
Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine: - Ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento). - Ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico a utilizzando una o più delle seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM) b. Dimensionamento adeguato dei motori c. Installazione di inverter (variable speed drivers VSD).	Molti motori risultano dotati di inverter. Nelle cabine elettriche ci sono tutti i dispositivi richiesti dalla normativa. Gli impianti sono e verranno realizzati secondo quanto previsto dalle norme vigenti.	Applicata parzialmente

<p>d. Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza.</p> <p>e. Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni.</p> <p>f. Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a V.</p> <p>g. Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine.</p> <p>h. Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica.</p> <p>i. Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate.</p> <p>j. Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto.</p> <p>k. Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.</p> <p>- Una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i motori (non ancora ottimizzati) secondo i criteri seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs) - dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno. 		
<p>Sistemi ad aria compressa Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <p>a. Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore.</p> <p>b. Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico.</p> <p>c. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio.</p> <p>d. Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti).</p> <p>e. Miglioramento dei sistemi (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori).</p> <p>f. Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa.</p> <p>g. Recuperare il calore sviluppato dai compressori, per altre funzioni ad esempio per riscaldamento di aria o acqua tramite scambiatori di calore.</p> <p>h. Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore.</p> <p>i. Il serbatoio di stoccaggio dell'aria compressa deve essere installato vicino agli utilizzi di aria compressa altamente fluttuanti.</p> <p>j. Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa.</p>	<p>L'impianto di aria compressa risulta rispondente alle norme tecniche specifiche.</p> <p>In azienda è presente un compressore a inverter.</p> <p>In azienda è presente un essiccatore di ultima generazione (anno 2018).</p> <p>L'azienda intende effettuare una campagna di ricerca perdite mediante analisi con strumento a ultrasuoni.</p> <p>La sostituzione dei filtri viene effettuata secondo la periodicità prevista dal costruttore.</p> <p>La pressione di lavoro viene controllata periodicamente e aggiustata in caso di necessità</p>	<p>Applicata parzialmente</p>

<p>k. Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.</p>		
<p>Sistemi di pompaggio Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <p>a. Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.</p> <p>b. Nella progettazione selezionare correttamente l'accoppiamento della pompa con il motore necessario al suo funzionamento.</p> <p>c. Nella progettazione tener conto delle perdite di carico del circuito al fine della scelta della pompa.</p> <p>d. Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione di portata e prevalenza dei sistemi di pompaggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disconnettere eventuali pompe inutilizzate. - Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti). - Utilizzo di pompe multiple controllate in alternativa da inverter, by-pass, o valvole. <p>e. Effettuare una regolare manutenzione. Qualora una manutenzione non programmata diventi eccessiva, valutare i seguenti aspetti: cavitazione, guarnizioni, pompa non adatta a quell'utilizzo.</p> <p>f. Nel sistema di distribuzione minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.</p> <p>g. Nel sistema di distribuzione evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette) e assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo</p>	<p>Al momento dell'acquisto delle pompe l'azienda si rivolge preliminarmente ad esperti del settore per far sì che la taglia della pompa, l'accoppiamento e il sistema di distribuzione siano quelli ottimali per l'impiego specifico.</p>	<p>Applicata parzialmente</p>
<p>Sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air conditioning - ventilazione, riscaldamento e aria condizionata) HVAC sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT sono state indicate nei punti precedenti: per il riscaldamento, per il pompaggio fluidi, per scambiatori e pompe di calore, per ventilazione e riscaldamento/raffreddamento degli ambienti.</p>		
<p>Ottimizzare i sistemi HVAC ricorrendo alle tecniche descritte di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo. - Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione. - Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali. - Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze. - Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione. - Nella progettazione considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici. - Utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrazione con un sistema centralizzato di gestione. - Nella progettazione valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria esausta. - Nella progettazione ridurre il 	<p>Gli impianti sono soggetti a regolare controllo e manutenzione da parte di ditta specializzata (pulizia impianto, cambio filtri, ecc.). Qualora in futuro ci sia l'esigenza di modificare tale tipologia di impianti, sarà nostra cura seguire le specifiche norme tecniche e tenere in considerazione le presenti BAT.</p>	

<p>fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso: l'isolamento degli edifici e delle vetrate, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, ridurre il set-point della temperatura nel riscaldamento e alzare il set-point nel raffreddamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito, l'utilizzo di pompe di calore, installazione di impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate. - Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna). - Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile. - Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture. - Verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, le perdite di pressione, la pulizia e sostituzione dei filtri. 		
<i>Illuminazione</i>		
<p>Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti. b. Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale. c. Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. d. Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc. e. Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.</p>		Ok
<i>Processi di essiccazione, separazione e concentrazione</i>		
<p>Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione. ➤ Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile. ➤ Utilizzo di processi meccanici quali per esempio: filtrazione, filtrazione a membrana al fine di raggiungere un alto livello di essiccazione al più basso consumo energetico. ➤ Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, concentrazione con evaporatori a multiplo effetto. ➤ Essiccamento diretto (per convezione). ➤ Essiccamento diretto con vapore surriscaldato. ➤ Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore). ➤ Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, 		Parzialmente applicata

<p>comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): o infrarosso (IR) o alta frequenza (HF) o microwave (MW). ➤ Automazione dei processi di essiccamento. 		
--	--	--

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI IN MATERIA DI SISTEMI DI MONITORAGGIO (Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations, 2018)

Principi del monitoraggio		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Valutazione di conformità rispetto ai limiti emissivi prescritti, raccolta dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.	I documenti di registrazione relativi alle attività di monitoraggio sono gestiti e archiviati come definito nei paragrafi seguenti. Inoltre vengono inviati periodicamente all'AC tramite il report annuale, previsto dalla normativa.	Ok
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo.	Non sono previsti sistemi di monitoraggio in continuo.	Non applicato
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche ufficializzate dagli organismi preposti.		OK
Emissioni diffuse e fuggitive		OK
Emissioni odorigene		Ok
Biomonitoraggio: da prevedere quando emissioni diffuse non permettono misure dirette delle emissioni	Non necessario	Non applicato
Monitoraggio delle emissioni in acqua		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Monitoraggio in continuo	Non necessario.	Non applicato
Monitoraggio discontinuo attraverso metodiche ufficializzate dagli organismi preposti.		Ok

SEZIONE D

SEZIONE DI ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1) PIANO D'ADEGUAMENTO E MIGLIORAMENTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

Dalla valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto di cui alla sezione C si evince una sostanziale conformità rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di settore, mentre dall'esame dell'ultimo rapporto di visita ispettiva PG/2019/129131 del 20/08/2019, è emerso il mancato rispetto di una parte dei contenuti di AIA n. 253 del 26/05/2008 e smi, in merito a come procedere in caso di superamento di un valore limite indicato nella stessa AIA, aspetto per cui l'azienda ha successivamente fornito spiegazioni.

Tenendo in considerazione il suddetto rapporto di visita ispettiva, la relazione tecnica fornita da ARPAE ST (PG/2019/169189 del 31/10/2019) e il documento di risposta alla richiesta di integrazioni presentato dalla ditta (PG/2019/121071 del 01/08/2019), si ritiene opportuno specificare il Piano di Miglioramento che segue:

1. deve essere prevista una procedura nella quale venga definito il significato di "anomalia" e di "guasto" agli impianti o a parti di essi, che includa anche le modalità di gestione e di comunicazione di entrambi (anomalie e guasti) tra il personale all'interno della ditta e con gli enti esterni;
2. deve essere predisposta idonea modulistica per la registrazione delle operazioni di manutenzione degli impianti e di interventi/manutenzioni agli edifici del sito produttivo, riportante la data degli interventi, il nominativo e la firma di chi li ha attuati o del responsabile dello stabilimento; tale modulistica deve essere periodicamente aggiornata e conservata a disposizione degli organi di controllo;
3. al fine di contenere ulteriormente gli emungimenti da pozzo, la ditta deve predisporre, **entro 3 mesi** dall'efficacia del presente provvedimento, lo studio per la realizzazione del sistema di raccolta delle acque meteoriche dei piazzali in prossimità dell'area di stoccaggio delle materie prime, la cui realizzazione è prevista **entro il 31/12/2020**.
4. in riferimento ai rapporti di prova relativi agli accertamenti analitici previsti dalle attività di monitoraggio riportate nei paragrafi seguenti, deve essere prevista, entro la scadenza di presentazione del primo report annuale utile in seguito al rilascio della presente modifica sostanziale, una procedura per la validazione degli stessi da parte del responsabile ambientale in essa identificato/designato.

D2) CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-sexies del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sotto paragrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto riportato al paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili allo stesso, secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui l'azienda si è dotata, anche secondo quanto definito dall'eventuale SGA, anche se non certificato ISO 14001.

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

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e successive modifiche, art. 29-sexies, e dalla normativa regionale, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano di Monitoraggio (come previsto nelle sezioni dedicate dei paragrafi seguenti), contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo. La relazione dovrà essere inviata **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE ed all'Unione dei Comuni della Bassa Romagna (Comune di Alfonsine).

In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", si comunica che a partire dal mese di aprile 2011, **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Con DGR n. 152 del 11/02/2008 la Regione Emilia Romagna ha approvato il sistema di reporting per il settore della fabbricazione di piastrelle di ceramica per pavimenti e rivestimenti di cui alla categoria IPPC 3.5, per cui il gestore è tenuto alla redazione dello stesso report seguendo i moduli di reporting e le norme per la compilazione contenuti nella stessa DGR.

In merito alle comunicazioni in caso di guasto o anomalie degli impianti si rimanda a quanto contenuto nell'allegato 1, alla sezione "Indicazioni sulle Comunicazioni in caso di guasto o anomalie degli impianti", della DGR n. 1159 del 21/07/2014 "Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici".

Il gestore deve comunicare ad ARPAE SAC ed ARPAE ST, entro il giorno lavorativo successivo all'evento, mediante fax o in forma elettronica (PEC) i seguenti accadimenti:

1. superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale: la comunicazione deve anche contenere le eventuali prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione, gli interventi che la ditta intende attuare per rientrare nei limiti e una valutazione sulle possibili cause;
2. avarie, guasti, anomalie che richiedono la fermata degli impianti di abbattimento/trattamento ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi;
3. fermata straordinaria degli impianti non programmata a seguito di avarie, guasti e anomalie.

In merito ad eventi non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo, con potenziali impatti sull'ambiente deve essere data comunicazione ad ARPAE ed al Comune di competenza, nell'immediatezza degli eventi, via PEC e per le vie brevi (telefono o fax).

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

D2.4.1 Aspetti generali

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

- D.Lgs. n. 152/2006 e smi - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e smi in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 1159/2014 in materia di semplificazione del monitoraggio e controllo, in particolare degli impianti ceramici;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati alla precedente sezione C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

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

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

D2.4.2 Emissioni Convogliate – STATO di FATTO

Dalle attività svolte nell'installazione IPPC di Santa Maria srl, sito in Comune di Alfonsine, si originano emissioni in atmosfera convogliate le cui caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazioni massime da rispettare per ogni inquinante emesso.

STATO DI FATTO (fino alla messa a regime di quanto previsto dal progetto di modifica, potenziamento dell'installazione e aumento della capacità produttiva)

Di seguito si riportano le caratteristiche fisiche di tutte le emissioni attive, con gli inquinanti emessi ed i relativi limiti di concentrazione da rispettare.

PUNTO DI EMISSIONE E1 – Abbattimento polveri mulini

Portata massima	25.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,44	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E2 – Atomizzatore

Portata massima	50.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	27	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,95	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	20	mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E3 – Abbattimento polveri carico sili

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	20	°C
Durata	4	h/g
Sezione	0,16	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E4 – Abbattimento polveri presse

Portata massima	58.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,04	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E5 – FORNO COTTURA – Camino depuratore forni

Su tale emissione è installato un sistema di dosaggio della calce (microdosatore della calce dotato di coclea dosatrice ed omogeneizzatore, con carico manuale) per l'abbattimento del Fluoro e un sistema di registrazione della temperatura.

Portata massima	35.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,87	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
Piombo	0,5	mg/Nm ³
Fluoro	5	mg/Nm ³
COT	50	mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E6 – Abbattimento polveri pulizia pneumatica

Portata massima	2.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	20	°C
Durata	14	h/g
Sezione	0,03	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E7 – Smaltatura

Portata massima	60.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m

Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E8 – By pass camino forno

Portata massima	emergenza	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	M
Temperatura	250	°C
Durata	emergenza	h/g
Sezione	0,23	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E9 – Camino raffreddamento forno

Portata massima	8.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	14	m
Temperatura	250	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,52	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E9bis – Camino raffreddamento forno

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,7	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E10 – Camino ESSICCATOIO 1

Portata massima	6.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	17	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E11 – Camino ESSICCATOIO 2

Portata massima	6.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	17	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E14 – Aspirazione nastri atomizzatore e presse

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	8	m
Temperatura	20	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,2826	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

PUNTO DI EMISSIONE E15 – Camino essiccatoio 3

Portata massima	10.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	17	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,38	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

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

Si prende atto dei seguenti punti di emissione considerati non significativi (quali ad esempio relativi a caldaie alimentate a metano utilizzate per il riscaldamento dei locali):

- n. 2 caldaie in cabina di decompressione del gas metano necessarie per evitare il congelamento delle tubazioni;
- n. 1 caldaia avente potenza termica nominale massima pari a 21 kW per gli uffici della produzione;
- n. 1 caldaia avente potenza termica nominale massima pari a 31 kW per gli uffici.

Prescrizioni

1. Sul punto di emissione E5 (fuoriuscita fumi forno esistente) deve essere installato un sistema di rilevamento e monitoraggio in continuo (sistema di tipo triboelettrico) per la registrazione dei dati sulle polveri.
2. All'interno dei condotti del by pass del forno (punto di emissione E8 per il forno esistente) deve essere installato un sistema per il rilevamento in continuo della temperatura (tramite termocoppie), i cui dati devono essere conservati a disposizione dell'autorità di controllo, per poter verificare la coerenza delle comunicazioni di funzionamento del camino di emergenza (E8) con le registrazioni del sistema.
3. Deve essere rispettato quanto previsto in Allegato F – Piano di Monitoraggio – che costituisce parte integrante del presente documento.
4. Sugli impianti collegati alle emissioni E2 ed E5, devono essere installati sistemi di conteggio delle ore di funzionamento per verificare il flusso di massa di NO_x emesso.

CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI E CONTROLLO/GESTIONE DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Tutte le emissioni presenti presso lo stabilimento che necessitano di controlli vengono monitorate periodicamente e ove necessario è presente un sistema di abbattimento.

Di seguito, si riporta una tabella riassuntiva dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera presenti in stabilimento con i relativi controlli atti alla verifica del corretto funzionamento e/o allineamento prestazionale dei sistemi di abbattimento:

Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E1	mulini	macinazione	Filtro a secco a maniche di tessuto - n° maniche filtranti: 240 - dimensioni manica: Ø 124 x 2510 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere tipo FAP T500 TS AA - superficie filtrante: 240 m ² - velocità di filtrazione: 1,59 m/s

E2	atomizzatore	atomizzazione	Filtro a secco a maniche di tessuto - n° maniche filtranti: 648 - dimensioni manica: Ø 124 x 2520 mm - tessuto filtrante: Nomex teflonato - superficie filtrante: 648 m ² - velocità di filtrazione: 1,28 m/s
E3	silos	stoccaggio materie prime	Filtro a secco a maniche di tessuto: - n° maniche filtranti: 200 - dimensioni manica: Ø 125 x 2530 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 200 m ² - velocità di filtrazione: 0,03 m/s
E4	presse	pressatura	Filtro a secco a maniche di tessuto: - n° maniche filtranti: 570 - dimensioni manica: Ø 125 x 2530 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 570 m ² - velocità di filtrazione: 0,03 m/s
E5	Forno monostrato	cottura	Filtro a secco a maniche di tessuto: - n° maniche filtranti: 540 - dimensioni manica: Ø 125 x 3000 mm - tessuto filtrante: nomex teflonato - superficie filtrante: 640 m ² - velocità di filtrazione: 0,023 m/s preceduto da sistema di abbattimento a calce dei composti del Fluoro: microdosatore della calce dotato di coclea dosatrice ed omogeneizzatore, con carico manuale.
E6	Pulizia pneumatica	pulizia	Filtro a secco a maniche di tessuto: - n° maniche filtranti: 23 - dimensioni manica: Ø 125 x 2530 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 23 m ² - velocità di filtrazione: 0,026 m/s
E7	Linea di applicazioni superficiali	smaltatura	Filtro a secco a maniche di tessuto: - n° maniche filtranti: 650 - dimensioni manica: Ø 125 x 2530 mm - tessuto filtrante: feltro agugliato poliestere - superficie filtrante: 650 m ² - velocità di filtrazione: 0,028 m/s
E14	Fister	stoccaggio	Filtro a secco a calze di tessuto

Sistemi di controllo: sul punto di emissione E5 è installato un sistema di controllo in continuo di rilevamento e monitoraggio per la registrazione dei dati sulle polveri (sistema triboelettrico), oltre ad un sistema all'interno dei condotti di by pass (punto di emissione E8), per il rilevamento in continuo della temperatura (tramite termocoppie), i cui dati devono essere conservati a disposizione dell'autorità di controllo.

Monitoraggio e controllo

Emissioni in atmosfera	Monitoraggio	Frequenza monitoraggio	Limiti da rispettare
E1	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 20 mg/Nm ³
E2	Autocontrollo polveri, NO _x , SO _x	Semestrale	Polveri 20 mg/Nm ³ NO _x 350 mg/Nm ³ SO _x 35 mg/Nm ³
E3	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 20 mg/Nm ³
E4	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 20 mg/Nm ³

E5	Autocontrollo polveri, NO _x , SO _x fluoro, piombo, COT	Autocontrollo trimestrale per fluoro e piombo. Autocontrollo Semestrale per COT, NO _x , SO _x Monitoraggio in continuo delle polveri con registrazione in continuo anche della depressione provocata dalle maniche filtranti	Polveri 5 mg/Nm ³ NO _x 350 mg/Nm ³ SO _x 35 mg/Nm ³ Fluoro 5 mg/Nm ³ Piombo 0,5 mg/Nm ³ COT 50 mg/Nm ³ di cui aldeidi 20 mg/Nm ³
E6	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 20 mg/Nm ³
E7	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 10 mg/Nm ³
E8 by pass camino forno	Registrazione periodo di funzionamento su registro vidimato ARPA	In caso di utilizzo	
E14	Autocontrollo polveri	Annuale	Polveri 20 mg/Nm ³

N.B: visto l'utilizzo della calce (Ca(OH)₂) per l'abbattimento del Fluoro al punto di emissione E5, deve essere effettuato un controllo mensile sulla percentuale di calce libera presente allo scarico di quella esausta derivante dall'impianto di abbattimento.

In via indicativa per una concentrazione di 20-30 mg/Nm³ di Fluoro, a monte dell'impianto di abbattimento, la % di calce libera è del 20-25%, mentre con un aumento del Fluoro fino a 40-50 mg/Nm³, il titolo di calce libera allo scarico deve aumentare fino al 30-32%, per rispettare un limite all'emissione tra i 2,5 ed i 4 mg/Nm³ di Fluoro.

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.4.3 Emissioni Convogliate – STATO di PROGETTO

Dalle attività svolte nell'installazione IPPC di Santa Maria srl, sito in Comune di Alfonsine, in seguito all'attuazione di quanto proposto con la modifica sostanziale, si originano emissioni in atmosfera convogliate le cui caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazioni massime da rispettare per ogni inquinante emesso.

STATO DI PROGETTO (a partire dalla messa a regime dei nuovi punti di emissione)

PUNTO DI EMISSIONE E1 – Abbattimento polveri mulini (filtro a maniche)

Portata massima	25.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,44	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E2 – Atomizzatore 1 (filtro a maniche)

Portata massima	50.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	27	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,95	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	11	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
NOx	210	mg/Nm ³
SOx	35	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E3 – Abbattimento polveri carico sili (filtro a maniche)

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,16	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	12	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E4 – Abbattimento polveri presse (filtro a maniche)

Portata massima	58.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	10	m
Temperatura	Ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	1,04	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	11	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E5 – FORNO COTTURA 1 (filtro a maniche)

Su tale emissione è installato un sistema di dosaggio della calce (microdosatore della calce dotato di coclea dosatrice ed omogeneizzatore, con carico manuale) per l'abbattimento del Fluoro e un sistema di registrazione della temperatura.

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,44	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	4	mg/Nm ³
Piombo	0,4	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³
COT	40	mg/Nm ³ di cui aldeidi 16 mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³
SO _x	450	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E6 – Abbattimento polveri pulizia pneumatica (filtro a maniche)

Portata massima	2.400	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	11	m
Temperatura	50	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,02	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E7 – Smaltatura (filtro a maniche)

Portata massima	60.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	12	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,64	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E8 – By pass camino forno 1

Portata massima	emergenza	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	M
Temperatura	250	°C
Durata	emergenza	h/g
Sezione	0,64	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E9 – Camino raffreddamento forno 1

Portata massima	8.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	14	m
Temperatura	250	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,53	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E9bis – Camino raffreddamento forno 1

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,66	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E10 – Camino ESSICCATOIO 1

Portata massima	6.250	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	17	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,19	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E11 – Camino ESSICCATOIO 2

Portata massima	6.250	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	17	m
Temperatura	120	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,19	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E14 – Aspirazione nastri atomizzatore e presse (filtro a maniche)

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	8	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,24	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E15 – Camino essiccatoio 3

Portata massima	10.500	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	17	m
Temperatura	150	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,38	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E19 – FORNO COTTURA 2 (Filtro a maniche) – nuovo

Portata massima	23.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	m
Temperatura	190	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,785	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	4	mg/Nm ³
Piombo	0,4	mg/Nm ³
Fluoro	4	mg/Nm ³
COT	40	mg/Nm ³ di cui aldeidi 16 mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³
SO _x	450	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E20 – By pass camino forno 2 – nuovo

Portata massima	emergenza	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	15	M
Temperatura	250	°C
Durata	emergenza	h/g
Sezione	0,635	m ²

PUNTO DI EMISSIONE E21 – Camino raffreddamento forno 2 – nuovo

Portata massima	10.300	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	14	m
Temperatura	250	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,635	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E22 – Camino raffreddamento forno 2 – nuovo

Portata massima	40.200	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	14	m
Temperatura	80	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,635	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	8	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E23 – Atomizzatore 2 (filtro a maniche) – nuovo

Portata massima	47.000	Nm ³ /h
Altezza minima (dal suolo)	25	m
Temperatura	130	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,95	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	11	mg/Nm ³
Silice cristallina	5	mg/Nm ³
NOx	210	mg/Nm ³
SOx	35	mg/Nm ³

Prescrizioni

1. Per i nuovi sistemi/impianti installati che prevedono la presenza di bruciatori, devono essere previsti bruciatori Low NOx, la cui documentazione a garanzia, con espressa dichiarazione del produttore, deve essere conservata presso lo stabilimento a disposizione degli organi di controllo.
2. Una volta realizzate le opere e installati gli impianti oggetto del potenziamento dell'installazione IPPC (aumento della capacità produttiva oggetto della modifica sostanziale), **per i nuovi punti di emissione E19, E21, E22, E23 deve essere comunicata la messa in esercizio. La data prevista per la messa in esercizio deve essere comunicata ad ARPAE con anticipo di almeno 15 giorni.**
3. **Entro i 30 giorni successivi alla messa in esercizio** di cui al punto precedente, per i nuovi punti di emissione (E19, E21, E22, E23) devono essere espletate le **procedure di messa a regime** previste dall'art. 269, comma 5, parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. In tal senso la Ditta deve provvedere ad effettuare **almeno tre autocontrolli** alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni. **Le date relative ai campionamenti devono essere comunicate ad ARPAE**

SAC ed ST in anticipo. Gli esiti dei campionamenti relativi alla messa a regime devono essere **trasmessi ad ARPAE entro 60 giorni dal loro svolgimento**.

4. Una volta realizzate le opere e installati gli impianti oggetto del potenziamento dell'installazione IPPC (aumento della capacità produttiva oggetto della modifica sostanziale), contestualmente alla messa in esercizio dei nuovi punti di emissione previsti al punto 2 precedente, per i punti di emissione modificati (per portata, limiti, o altro) **E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E9, E9bis, E10, E11, E14, E15**, deve essere comunicata la messa in esercizio nelle nuove condizioni con anticipo di almeno 15 giorni.
5. **Entro 30 giorni dalla messa in esercizio di cui al punto precedente**, per i punti di emissione modificati **E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E9, E9bis, E10, E11, E14, E15** devono essere espletate le **procedure di messa a regime** previste dall'art. 269, comma 6, parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. In tal senso la Ditta deve provvedere ad effettuare almeno un autocontrollo alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime entro i 10 giorni successivi. Le date relative ai campionamenti devono essere comunicate ad ARPAE SAC ed ST in anticipo. Gli esiti dei campionamenti relativi alla messa a regime devono essere **trasmessi ad ARPAE entro 60 giorni dal loro svolgimento**.
6. **Durante il primo anno di funzionamento** dell'impianto nelle condizioni post operm (a partire dalla messa a regime del punto di emissione E19), sui punti di emissione E5 ed E19 devono essere svolti **almeno tre autocontrolli** per i parametri polveri, Piombo, Fluoro, NOx, SOx, COT (di cui Aldeidi), inserendo anche il parametro Acido Cloridrico, per il quale dovrà essere indicato il limite di rilevabilità della metodica analitica utilizzata.
7. Tutti i punti di emissione convogliata devono essere segnalati con opportuna cartellonistica (da tenere aggiornata) ed inequivocabilmente identificabili.

CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI E CONTROLLO/GESTIONE DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Tutte le emissioni presenti presso lo stabilimento che necessitano di controlli vengono monitorate periodicamente e ove necessario è presente un sistema di abbattimento.

Di seguito, si riporta una tabella riassuntiva dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera presenti in stabilimento con i relativi controlli atti alla verifica del corretto funzionamento e/o allineamento prestazionale dei sistemi di abbattimento:

Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E1	mulini	macinazione	Filtro a secco a maniche di tessuto
E2	atomizzatore	atomizzazione	Cicloni + filtro a secco a maniche di tessuto
E3	silos	stoccaggio materie prime	Filtro a secco a maniche di tessuto
E4	presse	pressatura	Filtro a secco a maniche di tessuto
E5	Forno 1	cottura	Filtro a secco a maniche di tessuto preceduto da sistema di abbattimento a calce dei composti del Fluoro: microdosatore della calce dotato di coclea dosatrice ed omogeneizzatore, con carico manuale.
E6	Pulizia pneumatica	pulizia	Filtro a secco a maniche di tessuto
E7	Linea di applicazioni superficiali	smaltatura	Filtro a secco a maniche di tessuto
E14	Aspirazione nastri atm e presse	stoccaggio	Filtro a secco a calze di tessuto
E19	Forno 2	cottura	Filtro a secco a maniche di tessuto preceduto da sistema di abbattimento a calce dei composti del Fluoro: microdosatore della calce dotato di coclea dosatrice ed omogeneizzatore, con carico manuale.
E23	Atomizzatore 2	atomizzazione	Cicloni + filtro a maniche

Sistemi di controllo: sul punto di emissione E5 è installato un sistema di controllo in continuo di

rilevamento e monitoraggio per la registrazione dei dati sulle polveri (sistema triboelettrico), oltre ad un sistema all'interno dei condotti di by pass (punto di emissione E8 ed E20), per il rilevamento in continuo della temperatura (tramite termocoppie), i cui dati devono essere conservati a disposizione dell'autorità di controllo.

Monitoraggio e controllo

Emissioni in atmosfera	Parametri inquinanti	Frequenza monitoraggio	Modalità di registrazione
E1	polveri, silice cristallina	Annuale	Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo, in formato elettronico firmato digitalmente più stampa. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
E2	polveri, NO _x	Semestrale	
	SO _x silice cristallina	Annuale	
E3	polveri, silice cristallina	Annuale	
E4	polveri, silice cristallina	Annuale	
E5	polveri, Piombo, Fluoro,	Trimestrale	
	NO _x , COT, Aldeidi	Semestrale	
	SO _x	Annuale	
	Calce libera filtro fumi	Mensile	
	Ore funzionamento forno	In continuo	
E6	polveri, silice cristallina	Annuale	
E7	polveri, silice cristallina	Annuale	
E8	Temperatura camino emergenza	In continuo (termocoppia)	Registrazione elettronica su PC. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
E14	polveri, silice cristallina	Annuale	Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo, in formato elettronico firmato digitalmente più stampa. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
E19	polveri, Piombo, Fluoro,	Trimestrale	
	NO _x , COT, Aldeidi	Semestrale	
	SO _x	Annuale	
	Calce libera filtro fumi	Mensile	
	Ore funzionamento forno	In continuo	
E20	Temperatura camino emergenza	In continuo (termocoppia)	Registrazione elettronica su PC. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
E23	polveri, NO _x	Semestrale	Rapporti di prova da tenere a disposizione degli organi di controllo, in formato elettronico firmato

	SO _x Silice cristallina	Annuale	digitalmente più stampata. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
--	---------------------------------------	---------	--

N.B:

1. Visto l'utilizzo della calce (Ca(OH)₂) per l'abbattimento del Fluoro al punto di emissione E5 ed E19, deve essere effettuato un controllo mensile sulla percentuale di calce libera presente allo scarico di quella esausta derivante dall'impianto di abbattimento. In via indicativa per una concentrazione di 20-30 mg/Nm³ di Fluoro, a monte dell'impianto di abbattimento, la % di calce libera è del 20-25%, mentre con un aumento del Fluoro fino a 40-50 mg/Nm³, il titolo di calce libera allo scarico deve aumentare fino al 30-32%, per rispettare un limite all'emissione tra i 2,5 ed i 4 mg/Nm³ di Fluoro.
2. Deve essere registrata l'attivazione dei by-pass dei camini dei forni (E8 ed E20) ed i relativi tempi di apertura, riportando tali registrazioni anche nel report annuale previsto al paragrafo D2.3).

Requisiti di notifica specifici

1. **A partire dall'efficacia** del presente provvedimento di AIA il gestore deve presentare ad ARPAE SAC, **con frequenza semestrale, una relazione che riassume lo stato di avanzamento lavori.**
2. Con sufficiente anticipo, devono essere comunicate ad ARPAE ST le date previste per gli autocontrolli/campionamenti delle emissioni in atmosfera.

D2.4.4) Emissioni di carattere odorigeno

Gestione delle emissioni odorigene: condizioni e prescrizioni

1. Per i punti di emissione E5 ed E19, in quanto identificati come causa di emissione di carattere odorigeno in seguito all'utilizzo delle metodologie di stampa con tecniche digitali, vengono definite delle concentrazioni massime di emissione odorigena espresse in unità odorimetriche (OUE/m³), come **"valori obiettivo"**;

i Punti di emissione sui quali condurre il monitoraggio delle emissioni odorigene e i relativi "valori obiettivo" sono indicati di seguito:

Punto di emissione	valori obiettivo	incertezza max
Forno E5	2.000 UO _E /m ³	+/- 40%
Forno E19	2.000 UO _E /m ³	+/- 40%

i suddetti valori obiettivo sono da intendersi con una incertezza massima del 40% (compreso il dato somma, intendendo che sulla somma la valutazione dell'incertezza andrà applicata a valle della sommatoria dei valori riscontrati).

2. Ogni volta che si intende utilizzare nuovi inchiostri, devono essere eseguiti autocontrolli ai camini E5 ed E19, secondo la norma UNI EN 13725/2004, informandone ARPAE con un preavviso di almeno 30 gg lavorativi, allegando all'informativa le relative schede di sicurezza/schede tecniche del materiale che si intende utilizzare.
3. Qualora si dovessero verificare, durante l'attività produttiva nell'assetto modificato, inconvenienti legati all'impatto odorigeno, la ditta dovrà procedere all'individuazione delle cause e indicare le relative misure di contenimento. In funzione della gravità/entità dell'inconveniente la ditta dovrà valutare anche la sospensione dell'attività o dell'utilizzo della/delle sostanze, causa dell'impatto odorigeno.

Monitoraggio e controllo emissioni di carattere odorigeno

1. L'impatto odorigeno delle emissioni in atmosfera, per cui è previsto un valore obiettivo di UO_E/m³, è legato anche alla tipologia di materie prime utilizzate (smalti, inchiostri, impasti, colle, ecc...), pertanto **per i primi due anni successivi alla messa a regime degli impianti nella condizione post operam** (a partire dalla messa a regime del punto di emissione relativo al nuovo forno, E19) deve essere effettuato un **monitoraggio almeno semestrale** delle due emissioni E5 ed E19, secondo la norma UNI EN 13725/2004.
2. Gli esiti delle misure e dei campionamenti devono essere trasmessi di volta in volta, nel più breve tempo possibile, ad ARPAE ST ed ARPAE SAC.
3. A conclusione del periodo di monitoraggio di cui al punto 1, deve essere trasmessa una relazione di sintesi in merito a tutti gli autocontrolli effettuati (relativi alle emissioni di carattere odorigeno) e le relative

valutazioni. A valle di detto documento verrà considerata l'opportunità di modifica delle frequenze del monitoraggio o la necessità di prevedere/attuare ulteriori interventi di mitigazione.

4. In caso di superamento del valore obiettivo indicato in UO_E/m^3 per i punti di emissione sopra riportati nello stato di progetto, la ditta deve comunicare, contestualmente al dato rilevato, un piano/programma che preveda la verifica dell'efficacia dei sistemi di abbattimento eventualmente installati con controlli a monte e a valle dei sistemi stessi, con la relativa tempistica. A verifica effettuata deve essere presentata una relazione dell'accaduto, comprensiva anche delle misure strumentali/olfattometriche effettuate e l'eventuale individuazione di interventi aggiuntivi (gestionali o impiantistici) da porre in atto per consentire il rispetto dei valori obiettivo indicati.
5. Sulla base dei riscontri ottenuti dalla Ditta e dall'analisi del contesto territoriale in cui la Ditta è installata, l'Autorità Competente Arpae SAC potrà:
 - confermare oppure modificare i "valori obiettivo";
 - fissare eventuali "valori limite";
 - confermare, oppure modificare, il monitoraggio periodico delle emissioni odorigene per il controllo dei "valori obiettivo" o degli eventuali "valori limite".

Tutto quanto sopra riportato in termini di gestione e monitoraggio delle emissioni odorigene derivanti dall'attività di Santa Maria srl nel sito produttivo di Alfonsine, potrà subire modifiche e/o aggiornamenti in seguito alle evoluzioni normative o all'emanazione di linee guida, anche di carattere regionale, sul tema.

D2.4.5 Emissioni diffuse/fuggitive

Le emissioni diffuse che si originano dall'attività di Santa Maria nel sito in oggetto, sono fondamentalmente dovute alla movimentazione delle materie prime, in quanto lo stoccaggio avviene in locali coperti. Per ridurre al minimo la diffusione di polveri la ditta effettua una periodica pulizia dei piazzali con frequenza almeno quindicinale tramite spazzatrice (compatibilmente con le condizioni meteorologiche), registrandone gli interventi in modulo dedicato "Modulo Registrosioni Operazioni di Pulizia".

Nei piazzali posti in adiacenza all'area degli stoccaggi di materie prime sfuse l'intervento di pulizia deve essere settimanale (compatibilmente con le condizioni meteorologiche), effettuato con motospazzatrice, registrando gli interventi nello stesso modulo sopra richiamato.

Nel sito in oggetto non si identificano sorgenti di emissioni fuggitive.

D2.4.6 Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Stallo dei forni: al momento dell'interruzione della fornitura di corrente elettrica di rete, i forni si spengono, si aprono i camini per l'emissione di emergenza e si accende il gruppo elettrogeno per permettere il funzionamento dei rulli. Il filtro fumi si disattiva visto che i gruppi elettrogeni alimentano solo i rulli dei forni.

Sospensione della cottura: si sospende anche la cottura dal momento che viene bloccata l'erogazione di metano ai bruciatori ottenendo una riduzione repentina della temperatura all'interno dei forni stessi. Il forno va in brandeggio e al ripristino della corrente elettrica il materiale non può essere recuperato, andando così a scarto. Durante il brandeggio il rullo rimane in movimento (avanza e torna indietro), evitando di andare in fusione. L'inquinante da considerare in caso di stallo dei forni è il Fluoro in uscita dai camini di emergenza, anche se visto che la temperatura crolla rapidamente al blocco dei bruciatori e che i fumi dai camini di emergenza escono per tiraggio naturale si ritiene la sua emissione trascurabile.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Come riportato in allegato C, paragrafo C2), punto 1, dall'attività di Santa Maria svolta nel sito di Alfonsine, svolta nell'assetto modificato (in seguito al potenziamento del ciclo produttivo) si originano scarichi di acque reflue industriali ridotti, in quanto, le stesse, vengono riutilizzate quasi completamente nel ciclo produttivo, nel rispetto delle prescrizioni/indicazioni del PPTA e delle BAT di settore.

Per quanto riguarda gli scarichi di acque reflue di tipo industriale, domestico e di acque meteoriche, l'assetto è di seguito riportato:

- scarico **S1A** (scarico parziale uscita depuratore): scarico del troppo pieno della vasca dell'acqua depurata che passa attraverso un contatore e viene poi convogliato allo scarico S1B che recapita in pubblica fognatura; lungo il tragitto tra S1A ed S1B si aggiungono le acque provenienti dalle fosse biologiche dei servizi igienici e degli spogliatoi;
- scarico **S1B** (scarico in pubblica fognatura): raccoglie le acque provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi, preventivamente raccolte in fosse biologiche, alle quali si aggiungono quelle eventualmente scaricate dal troppo pieno della vasca dell'acqua depurata del depuratore;
- scarico **S2**: scarico in acque superficiali che raccoglie le acque meteoriche dei piazzali e dei tetti.

Prescrizioni

1. Per il punto di campionamento relativo allo scarico S1A (identificato con la sigla PC1) il pozzetto è posto a valle della vasca di accumulo e riutilizzo delle acque reflue industriali trattate dall'impianto di depurazione aziendale. È necessario garantire il rispetto dei valori limite di emissione degli scarichi previsti dal Regolamento di Fognatura vigente e di pertinenza dell'area in cui insiste lo scarico (Tabella Allegato B – sub ambito Hera del Regolamento di Fognatura ATO 6 - Ferrara).
2. Gli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche (servizi igienici e spogliatoi), ad esempio pozzetti degrassatori, fosse Imhoff, fosse biologiche, filtri batterici anaerobici ecc..., al fine di assicurare un corretto funzionamento, dovranno essere puliti periodicamente ed almeno 1 volta all'anno da ditte autorizzate.
3. Tutti gli apparecchi di scarico della canalizzazione interna degli stabili compresi i pozzetti dei cortili, devono avere la bocca di captazione delle acque ad un livello opportunamente superiore all'estradosso del condotto di fognatura.
4. Il misuratore di portata installato sulla linea di scarico delle acque di processo (industriali) deve essere mantenuto in perfetta efficienza ed accessibile in qualunque momento.
5. Il gestore è tenuto a rispettare le disposizioni contenute nel regolamento del Servizio Idrico Integrato della Provincia di Ferrara, delibera di assemblea dell'Agenzia per i Servizi Pubblici n. 7 del 17/03/2009.
6. Il pozzetto di campionamento PC1 relativo allo scarico S1A ed il pozzetto di ispezione finale PI relativo allo scarico S1B, devono essere dotati di idoneo sistema identificativo (targhetta esterna o altro).

Monitoraggio e controllo

Con frequenza **annuale** sullo scarico S1A devono essere monitorati i seguenti parametri: pH, temperatura, SST, BOD₅, COD, Al, B, Cd, Fe, Pb, Cu, Zn, Fluoruri, Fosforo totale. I dati andranno riportati nel report annuale previsto al paragrafo D2.3. Nel caso in cui, visto il recupero delle acque effettuato in azienda, non si attivi lo scarico S1A nell'arco temporale definito dalla frequenza del monitoraggio, si provvederà ad indicarlo nello stesso report.

Requisiti di notifica specifici

Nel caso si verificano imprevisti tecnici o eventi anomali che modifichino provvisoriamente il regime e la qualità dello scarico dovrà esserne data immediata comunicazione ad ARPAE e ad Hera spa – Fognatura e Depurazione per quel che riguarda lo scarico in pubblica fognatura.

Ogni eventuale variazione strutturale che modifichi permanentemente il regime o la qualità degli scarichi dovrà essere comunicata e valutata ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

Sono fatte salve tutte le autorizzazioni e/o concessioni di cui il gestore deve essere in possesso, previste dalla normativa vigente in materia e non comprese dalla presente AIA.

D2.6) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

Aspetti generali

L'attività in oggetto non prevede nessuna emissione diretta nel suolo.

Le vasche/serbatoi interrati devono essere oggetto di verifiche e controlli periodici, di cui deve essere data evidenza tramite apposite registrazioni da tenere a disposizione degli organi di controllo.

Ogni volta in cui vengono utilizzate/prodotte nuove sostanze pericolose che modificano quanto dichiarato dal gestore nella verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento già presentata, tale verifica deve essere aggiornata e trasmessa ad ARPAE.

Monitoraggio

Attività	Frequenza	Registrazione
Registrazione del consumo delle sostanze classificate pericolose ai sensi del DM 104 del 15/04/2019 "Regolamento recante modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del D.Lgs152/06" e smi	Annuale	Report annuale previsto al paragrafo D2.3 ed eventuale aggiornamento della verifica di sussistenza.

D2.7) RUMORE (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

Prescrizioni

1. Nelle condizioni post operam deve essere eseguito il collaudo acustico mirato alla verifica delle stime previsionali inserite nel documento previsionale di impatto acustico; i rilievi devono essere eseguiti sulle 24 ore allo scopo di verificare il rispetto dei limiti assoluti sia per il tempo di riferimento diurno che per il tempo di riferimento notturno. Tale documentazione deve essere trasmessa ad ARPAE, all'Unione dei Comuni della Bassa Romagna e all'Unione dei Comuni Valli e Delizie.
2. In caso di modifiche o ampliamenti dello stabilimento o introduzione di nuove sorgenti sonore, deve essere prodotta documentazione previsionale di impatto acustico secondo i criteri della DGR 673/2004 "Criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione di clima acustico".

Monitoraggio e controllo

Attività	Frequenza	Registrazione
Verifica delle sorgenti sonore fisse mediante sopralluogo, al fine di evidenziare anomalie e programmare eventuali interventi	Semestrale	Annotazione dello svolgimento e degli esiti su apposito registro e inserimento nel report annuale come previsto al paragrafo D2.3.
Monitoraggio acustico: rilevazione strumentale.	Annuale per i primi tre anni di vigenza dell'AIA in oggetto, biennale successivamente.	Esiti dei controlli da presentare con il report annuale previsto al paragrafo D2.3.

Requisiti di notifica specifici

In occasione della verifica strumentale, con un anticipo di almeno 15 giorni rispetto all'avvio delle rilevazioni, deve essere data comunicazione ad ARPAE ST.

D2.8) GESTIONE DEI RIFIUTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.

Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.

I rifiuti devono essere gestiti secondo le buone tecniche, in particolare il loro stoccaggio/deposito non deve generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto previsto dalle procedure gestionali previste dalle MTD.

Per tutte le tipologie di rifiuti prodotti, in attesa del conferimento a terzi per le opportune operazioni di recupero/smaltimento, è consentito il deposito temporaneo nelle preposte aree individuate nel sito, purché attuato in conformità a quanto previsto dall'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/06 e smi ovvero nelle procedure gestionali individuate dalle MTD. La ditta ha indicato di avvalersi del criterio temporale per la gestione del deposito temporaneo, il cui riferimento deve essere riportato sul registro di carico e scarico dell'anno in corso.

Le aree di deposito temporaneo devono essere circoscritte e ben identificate, con adeguata cartellonistica riportante i relativi codici EER, nettamente e fisicamente separate dalle aree di deposito delle materie prime/prodotti, non devono generare in alcun modo contaminazioni delle acque e del suolo; a tal fine dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti al di fuori dei preposti contenitori e tutte le aree esterne di deposito devono essere pavimentate. Per i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) stoccati in fusti o taniche, le preposte aree pavimentate di deposito dovranno altresì essere dotate di idonei sistemi di drenaggio ovvero bacini di contenimento adeguatamente dimensionati.

Le operazioni di deposito e movimentazione rifiuti devono essere condotte in modo da prevenire e minimizzare la formazione di emissioni diffuse.

Monitoraggio

Aspetto ambientale	Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
rifiuti prodotti e inviati a recupero	Controllo quantitativo	Ogni 10 gg	Registro di carico e scarico
rifiuti prodotti e inviati a smaltimento	Controllo quantitativo	Ogni 10 gg	Registro di carico e scarico
Corretta gestione delle aree di deposito e delle modalità di stoccaggio	Controllo idoneità	Mensile	Apposito registro da tenere a disposizione degli organi di controllo

e contenimento			
----------------	--	--	--

Requisiti di notifica specifici

Una volta concluse le attività di potenziamento dello stabilimento, deve essere aggiornata la planimetria dei depositi di materie e rifiuti, inserendo tutte le tipologie di rifiuti gestiti in deposito temporaneo e la loro localizzazione.

D2.9) ENERGIA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, con particolare riguardo alle MTD.

Nell'installazione in esame si individuano utenze elettriche: consumi di energia elettrica e di combustibili quali metano e gasolio.

Non si individuano limiti e prescrizioni specifici, ma si riportano nel seguito le attività di monitoraggio.

Monitoraggio

Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione
Consumo di gas naturale (Nm ³ /anno)	Mensile	Report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
Consumo energia elettrica da rete (kWh/anno)	Mensile	

D2.10) MATERIE PRIME E ACCESSORIE

Aspetti generali

In merito al controllo sugli impatti emissivi, compresi gli impatti odorigeni, il gestore deve garantire l'acquisizione delle necessarie informazioni relative alle sostanze e ai preparati che intende utilizzare all'interno dello stabilimento in relazione alle specifiche condizioni e parametri del ciclo produttivo. Come previsto dal D.Lgs 81/2008 e smi, tali informazioni devono comprendere anche le sostanze non pericolose o le miscele non contenenti sostanze pericolose che potrebbero, alle condizioni di impiego, impattare sul bilancio emissivo.

La scelta tra materie prime deve privilegiare i prodotti che forniscono maggiori garanzie dal punto di vista delle emissioni odorigene, ad esempio inchiostri a base eteri o glicoli, meno impattanti.

Non si individuano limiti e prescrizioni specifici, ma si riportano nel seguito le attività di monitoraggio.

Monitoraggio

Parametro da registrare	Frequenza	Modalità di registrazione
Materie prime per produzione impasto	Ad ogni arrivo	Su sistema gestionale interno, a disposizione anche degli organi di controllo. Report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
Materie prime per smalti		
Materie prime per additivi		
Reagenti per la depurazione		

D2.11) CONSUMI IDRICI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale la risorsa idrica, con particolare riguardo alle MTD.

Il controllo dei consumi idrici deve prevedere la raccolta dei seguenti dati:

- a. prelievo da pozzi per produzione e per usi diversi;
- b. prelievo da acquedotto per produzione e usi diversi (domestici);
- c. riutilizzo di quantitativi di acque reflue di provenienza interna/esterna.

Sono inoltre registrati i volumi dei consumi idrici della fase di preparazione impasto e i volumi delle acque reflue industriali. Tutte le registrazioni e i consuntivi annuali devono essere resi disponibili alle autorità di controllo e riportati nel report annuale previsto al paragrafo D2.3.

Monitoraggio

Risorsa idrica	Frequenza	Modalità di registrazione
----------------	-----------	---------------------------

Acqua prelevata da pozzi (a)	Mensile	Registrazione da tenere a disposizione dell'autorità di controllo e da inserire nel Report annuale come previsto al paragrafo D2.3.
Acqua prelevata da acquedotto (b)	Mensile	
Quantitativi riutilizzati internamente – preparazione impasto (c)	Mensile	
Quantitativi acqua depurata	Mensile	

D2.12) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Tutte le emergenze dovranno essere gestite secondo le procedure di cui l'azienda si è dotata, eventualmente individuate e raccolte nel Sistema di Gestione Ambientale (anche se non certificato), in particolare nell'eventuale Piano di Emergenza Aziendale; a tale scopo dovrà essere previsto il periodico aggiornamento del SGA e in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento del Piano di Emergenza Aziendale.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto ARPAE, telefonicamente o via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli eventuali interventi di bonifica.

D2.13) GESTIONE DEL FINE VITA DEGLI IMPIANTI

Aspetti generali

Vista la tipologia di attività svolta da Santa Maria nell'installazione oggetto della presente AIA, e la modifica sostanziale mirata all'aumento della produzione, non appare realistico delineare oggi un piano di dismissione e ripristino del sito; infatti, in futuro, nel caso di un eventuale intervento di ripristino ambientale dell'area, l'impianto e le strutture potrebbero aver subito modifiche e integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e a vincoli normativi futuri.

Al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva dell'attività, qualora l'attività stessa comporti l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, la normativa prevede che il gestore fornisca informazioni sullo stato attuale di qualità delle stesse (suolo e acque sotterranee), con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti: uso attuale e, se possibile, uso passato del sito, eventuali misurazioni sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato.

Per quanto riguarda in particolare l'attività in oggetto, il gestore ha dichiarato che, in condizioni normali, alla luce delle modalità di gestione, delle caratteristiche delle pavimentazioni e viste anche le caratteristiche delle sostanze utilizzate, si escludono fenomeni di inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, rendendo non necessaria la presentazione della relazione di riferimento prevista dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

Una volta cessata l'attività devono comunque essere rispettate le seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

1) All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste lo stabilimento dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che potrebbero essersi manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:

- a) lasciare il sito in sicurezza;
- b) svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature, ecc...), pipeline, ecc, provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
- c) rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.

Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare ad ARPAE SAC di Ravenna un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.

2) Al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.

3) Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è comunque tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro), non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte.

D2.14) Indicatori di prestazione

Gli indicatori di prestazione ambientale utilizzati come indicatori indiretti di impatto ambientale sono individuati nel format di report definito dalla DGR 152/2008, quindi riportati nel report annuale (previsto al paragrafo D2.3) e raffrontati con quelli di almeno 3 anni precedenti, per verificarne l'andamento prestazionale (eventuali scostamenti ritenuti significativi dovranno essere esaminati e giustificati all'interno di una specifica relazione da allegare al report annuale).

Si riportano di seguito quelli individuati dalla ditta in coerenza con quanto riportato nel documento di riferimento "*Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry – August 2007*" (CER):

Aspetto Ambientale	Prestazione di riferimento
Consumi Energetici	Consumo specifico totale medio (Termico+elettrico, in GJ/t di prodotto versato a magazzino) Ciclo completo: Gress 4-6 GJ/t
	Consumo termico per fase: Essiccamento a spruzzo (ATM) 1,1-2,2 (Gj/t) Essiccamento 0,3-0,8 (Gj/t)
Consumi di materie prime	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: tra 0 e 3%
Consumi Idrici	Preparazione impasto con processo ad umido. Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: 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
Emissioni in atmosfera	Fattori di emissione relativi allo stabilimento (ciclo completo): - Composti del Fluoro: < 0,6 g/m² - Mat. Particellare: < 7,5 g/m² - Composti del Pb: < 0,05 g/m²
Emissione negli scarichi idrici	Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue: > 50%
Produzione di Rifiuti e residui	Fattore di riutilizzo (interno o esterno) dei rifiuti/residui generati dal processo: > 50%

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale;
- la valutazione delle prestazioni ambientali dei propri processi e delle modalità di gestione adottate in modo da rilevare tempestivamente eventuali situazioni non previste e predisporre le necessarie azioni correttive;
- la raccolta dei dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.

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

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

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

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

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

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

Il gestore deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli eventualmente previsti, in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. È inoltre tenuto alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE ST in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

I rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere firmati dal responsabile dell'impianto o da ditta da esso incaricata, che dovrà utilizzare modulistica contenente almeno i dati previsti dai moduli di cui allegato 3 della DGR 87/2014; i rapporti andranno conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo competenti.

ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. **A tal fine lo stesso dovrà comunicare tramite fax/raccomandata AR/PEC/altro ad ARPAE ST (Distretto territorialmente competente), con sufficiente anticipo (15 giorni), le date previste per gli autocontrolli/campionamenti inerenti il rumore e le emissioni in atmosfera.**

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

Nel caso in oggetto, trattandosi di produzione prodotti ceramici, in merito ai contenuti del report annuale come previsto al paragrafo D2.3), si rimanda alla DGR 152/2008 con cui la Regione Emilia Romagna ha approvato il sistema di reporting per il settore della fabbricazione di piastrelle ceramiche, di cui alla categoria

IPPC 3.5, per cui il gestore è tenuto alla redazione del report seguendo i moduli e le norme contenuti nella stessa DGR.

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

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità operative

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

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

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

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

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

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

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

Accessibilità e caratteristiche del punto di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del DLgs 81/08 e successive modifiche.

L'azienda deve fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

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

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

punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza. A questo proposito, qualora si rendesse necessario l'utilizzo di una piattaforma aerea, l'azienda si impegna a renderla disponibile, con tempo di intervento pari al massimo ad 1 ora dal manifestarsi dell'esigenza.

Criteria di monitoraggio delle emissioni e valutazione dei limiti

In riferimento alle modalità del monitoraggio delle emissioni, il gestore deve attenersi a quanto indicato nel D.Lgs. 152/06 e smi – Parte 5a – Allegato VI (aggiornato da D.L. 183 del 15/11/2017).

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

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

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

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

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

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

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

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

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se nessuno dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

Metodi di campionamento e misura

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

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

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

METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO E ANALISI DI EMISSIONI

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 - UNI EN 16911-1
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Silice libera cristallina	UNI 10568
Metalli	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 – UNICHIM 723
Gas di combustione (monossido di carbonio, ossigeno, anidride carbonica)	UNI 9968 UNI 9969 UNI EN 15058 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20 mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20 mg/Nm ³)
Composti Organici Volatili (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)	UNI EN 13649 (in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento e/o doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan, posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)
Composti organici in tracce / sostanze odorigene (con caratterizzazione e determinazione dei singoli composti)	UNI EN ISO 16017 (campionamento su fiala adsorbente di materiale adeguato ed analisi in gascromatografia-spettrometria di massa; in caso di ricerca di composti estremamente volatili prevedere il raffreddamento della fiala durante il campionamento oppure doppia fiala di prelievo o, in alternativa, campionamento in sacche di materiale inerte tipo tedlar, nalophan, ecc. posticipando l'adsorbimento su fiala, in condizioni controllate, in laboratorio)
Ossidi di Zolfo	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1), UNI 10393, UNI EN 14791, Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1), UNI 10878, UNI EN 14792, Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acidi inorganici	ISTISAN 98/2 (estensione dell'All.2 del DM25/08/00: campionamento in soluzione acquosa ed analisi in cromatografia ionica)

	NIOSH 7903 (Campionamento su fiala gel di silice e analisi in cromatografia ionica)
Acido solfidrico	UNICHIM 634 - DPR 322/71 – Analizzatori automatici a celle elettrochimiche
Assicurazione di qualità dei sistemi di monitoraggio alle emissioni	UNI EN 14181

D3.1.2) Emissioni in acqua

Modalità operative

Modalità di campionamento acque reflue industriali - punto di campionamento S1A

Le determinazioni analitiche sono riferite ad un campionamento effettuato in maniera istantanea, in quanto tenuto conto delle caratteristiche quali-quantitative dei vari flussi di acque reflue che si originano dai processi produttivi e la tipologia dell'impianto di depurazione a cui sono sottoposte, garantisce la rappresentatività dello scarico.

È necessario che al momento del campionamento venga redatto un apposito verbale di prelievo dove annotare tutte le informazioni inerenti alle modalità del prelievo stesso e allo stato di funzionamento dell'impianto.

Il verbale di campionamento dovrà essere conservato, unitamente al Rapporto di Prova, a disposizione degli organi di controllo.

Metodiche analitiche verifica di conformità rispetto dei limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

Parametro	Metodo analitico
pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29/2003
Temperatura	APAT CNR IRSA 2100 Man 29/2003
Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090 Man 29/2003
BOD ₅	APAT CNR IRSA 5120 Man 29/2003
COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29/2003
Alluminio	APAT CNR IRSA 3010 Man 29/2003
Boro	APAT CNR IRSA 3010 Man 29/2003
Cadmio	APAT CNR IRSA 3010 Man 29/2003
Ferro	APAT CNR IRSA 3010 Man 29/2003
Piombo	APAT CNR IRSA 3010 Man 29/2003
Rame	APAT CNR IRSA 3010 Man 29/2003
Zinco	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29/2003
Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 A2 Man 29/2003
Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 C Man 29/2003

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

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

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

In relazione a quanto sopra indicato, è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata.

Parimenti, la stessa valutazione deve essere fatta in ordine all'emissione di un nuovo metodo emesso dall'Ente di normazione e che non viene sempre recepito in tempo reale dai riferimenti normativi.

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

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

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

Valutazione del risultato analitico

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

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

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

Accessibilità dei punti di prelievo e loro caratteristiche

Il pozzetto ufficiale di campionamento S1A e il pozzetto di miscelazione S1B dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza e deve esserne garantita l'accessibilità in ogni momento, così come previsto all'art.101 comma 3 e da permettere il campionamento in sicurezza nel rispetto del D.Lgs 81/2008 e s.m.i. Inoltre la Ditta dovrà assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) dei pozzetti onde consentire il prelievo dei reflui ed inoltre rendere disponibile, se necessaria, idonea attrezzatura (DPI) per gli operatori degli organi di controllo.

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

D3.2) Autocontrolli, controlli programmati e loro costo

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

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

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

Le periodicità riportate sono comunque da ritenersi indicative e da valutarsi anche in base alle risultanze contenute nei report annuali che la Ditta è tenuta a fornire, come stabilito nel presente provvedimento.

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

Le spese previste occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'Organo di Vigilanza (ARPAE ST) previste nel Piano di Controllo dell'impianto sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso.

Il corrispettivo economico relativo al Piano di Controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", come modificato ed adeguato dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 e sue successive modifiche (Delibera di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 e Delibera di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009).

Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità opportunamente comunicate dalla stessa.

D3.3) Controlli dell'impianto nelle condizioni diverse dal normale esercizio

Come già riportato in precedenza ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata ad ARPAE, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianti, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, cambi di materie prime o di prodotti, ecc...) ed immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, cambiamenti non controllabili delle materie in ingresso, errori umani, ecc...).

Alla luce delle suddette comunicazioni l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di campionamenti o ispezioni straordinarie.

SEZIONE E

SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

1. L'impianto deve essere gestito secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui si è dotata l'azienda, eventualmente inserite nel Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda (anche se non certificato).
2. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione dell'impianto comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

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