

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-1225 del 13/03/2020
Oggetto	Ditta C.B.C. S.p.A., Via Pescarolo 2° tronco, n. 300, Prignano sulla Secchia (Mo). RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2020-1194 del 10/03/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno tredici MARZO 2020 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, BARBARA VILLANI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **C.B.C. S.P.A.**,
INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI ARROSTIMENTO E SINTERIZZAZIONE
DI MINERALI METALLICI, SITA IN VIA PESCAROLO 2° TRONCO, n. 300 IN COMUNE DI
PRIGNANO SULLA SECCHIA (MO).

(RIF. INT. n. 00268630365 / 229)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – RIESAME.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

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

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con autorizzazione integrata ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente esistono i seguenti riferimenti:

- la Decisione di Esecuzione (UE) 206/1032 della Commissione del 13 giugno 2016, che stabilisce la conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT Conclusions) concernenti le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE;
- il BREF “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel luglio 2003;

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 3949 del 17/10/2016** di rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta C.B.C. S.p.A., avente sede legale in Via Caselline n. 269 in comune di Vignola (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di arrostitimento e sinterizzazione di minerali metallici sita in Via Pescarolo 2° tronco, n.300 in comune di Prignano sulla Secchia (Mo);

richiamate la **Determinazione n. 10 del 02/01/2018**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** e la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** di modifica non sostanziale dell’AIA;

vista l’istanza di riesame dell’AIA presentata dalla Ditta il 31/10/2019 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 172556 del 08/11/2019;

richiamate le conclusioni della seduta della Conferenza dei Servizi del 06/02/2020, convocata per la valutazione della domanda di riesame ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al riesame dell’AIA. Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco di Prignano sulla Secchia, assunto agli atti della scrivente con prot. n. 17799 del 04/02/2020, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall’art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- il contributo tecnico prot. n. 26226 del 18/02/2020 del Servizio Territoriale dell’Arpae di Modena, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell’installazione, reso ai sensi dell’art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di riesame, alla Ditta C.B.C. S.p.A., avente sede legale in Via Caselline n. 269 in comune di Vignola (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di arrostitimento e sinterizzazione di minerali metallici sita in Via Pescarolo 2° tronco, n.300 in comune di Prignano sulla Secchia (Mo);

- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di sinterizzazione di minerali metallici (punto 2.1 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **2,88 t/giorno**;
2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutte	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 3949 del 17/10/2016	Autorizzazione Integrata Ambientale
tutte	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 10 del 02/01/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutte	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 1617 del 04/04/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutte	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 5123 del 05/10/2018	Modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA “Condizioni dell’Autorizzazione Integrata Ambientale” e “Iscrizione al 'Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti' ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all’Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell’autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;

8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 23/03/2030**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

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

- che:

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

- di inviare copia del presente atto alla Ditta C.B.C. S.p.A. e al Comune di Prignano sulla Secchia tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;

- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. **PRI002/2** AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL'ART. 216 D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM.

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta C.B.C. S.p.A.

- Rif. int. n. 00268630365 / 229
- sede legale in comune di Vignola (Mo), Via Caselline n. 269
- sede installazione in comune di Prignano sulla Secchia (Mo), Via Pescarolo 2° tronco, n. 300
- attività di sinterizzazione di minerali (argilla e allumina) (punto 2.1 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'impianto di C.B.C. S.p.A. situato in comune di Prignano sulla Secchia (Mo) è entrato in funzione nel 2002, subentrando ad un'attività di produzione ceramica, che era inattiva da tempo al momento dell'insediamento.

L'intero sito copre una superficie totale di 22.162 m², dei quali circa 7.896 m² coperti e circa 14.266 m² scoperti (8.322 m² a bosco e circa 5.934 m² con superficie asfaltata).

Lo stabilimento confina:

- a nord con terreni agricoli e un borgo di abitazioni, prospiciente ai confini aziendali,
- a ovest con il Rio Pescarolo,
- a sud ed est con aree boschive.

A nord-ovest del sito, e più in generale lungo tutta Via Pescarolo, sono presenti diversi insediamenti abitativi e produttivi, di cui alcuni disabitati; la presenza antropica è comunque di minima entità.

In base a quanto previsto dal PRG del Comune di Prignano sulla Secchia, il sito è collocato in parte in “zona produttiva industriale insalubre D3” e in parte in “zona agricola normale di tipo EI”.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni, mediamente per 44 settimane/anno.

Arpae di Modena – Struttura Autorizzazioni e Concessioni ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) a C.B.C. S.p.A. per l’installazione in oggetto con la **Determinazione n. 3949 del 17/10/2016**, nell’ambito di un procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale, in conseguenza della proposta del gestore di installare un **impianto di calcinazione/sinterizzazione di allumina**.

L’AIA è stata successivamente modificata con la **Determinazione n. 10 del 02/01/2018**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** e la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018**.

In data 31/10/2019, a seguito dell’emanazione delle nuove BAT Conclusioni relative al settore delle industrie dei metalli non ferrosi, il gestore ha presentato domanda di riesame dell’AIA, al fine di verificare l’adeguamento dell’installazione alle previsioni delle nuove BAT; in tale sede è stato confermato l’assetto impiantistico e gestionale già autorizzato.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato in data 28/10/2019.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Inquadramento meteo-climatico

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

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

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

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

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

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

Per quanto riguarda invece le precipitazioni, nella stazione pluviometrica di San Valentino (nel comune di Castellarano), gli anni 2018 e 2019 risultano affetti da problemi strumentali, pertanto i

rilevamenti sono incompleti. Nel periodo 2003-2017, gli anni più piovosi è sono risultati il 2004, il 2010 e il 2014 con oltre 1.000 mm di pioggia, i più secchi il 2006, il 2011 e il 2017 con poco più di 500 mm. La media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Prignano risulta di 778 mm.

La temperatura media annuale nel 2019 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel comune di Castellarano) è risultata di 14,1 °C, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Prignano, di 13 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Nel comune di Prignano non sono presenti stazioni fisse della Rete Regionale di Qualità dell'Aria e non sono mai stati svolti monitoraggi con il laboratorio mobile, in quanto trattasi di un comune inserito, in base alla zonizzazione regionale, approvata con DGR 2001/2011, nell'area denominata Appennino, nella quale non vi è rischio di superamento dei limiti normativi.

Analizzando i dati rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM10, per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero ($50 \mu\text{g}/\text{m}^3$) superamenti che, nel 2019, hanno registrato un lieve incremento rispetto all'anno precedente, ma una riduzione rispetto al 2017; in particolare, il valore limite giornaliero di $50 \mu\text{g}/\text{m}^3$ è stato superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma) in cinque delle sei stazioni della Rete Regionale di Monitoraggio della Qualità dell'Aria: Giardini a Modena (58 giorni di superamento), Parco Ferrari a Modena (47 giorni di superamento), Remesina a Carpi (49 giorni di superamento), San Francesco a Fiorano Modenese (48 giorni di superamento), Parco Edilcarani a Sassuolo (32 giorni di superamento) e Gavello a Mirandola (45 giorni di superamento).

Il valore limite annuale per i PM10 ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$) è stato invece rispettato in tutte le stazioni della rete di monitoraggio regionale, così come quello relativo ai PM2.5 ($25 \mu\text{g}/\text{m}^3$), confermando il trend positivo degli ultimi anni, con una riduzione media su tutte le stazioni provinciali del 10% per il PM10 e del 14% per il PM2.5 rispetto al 2010.

Per il biossido di azoto, nel 2019 è stato rispettato il valore massimo orario ($200 \mu\text{g}/\text{m}^3$, da non superare per più di 18 ore) mentre il il valore medio annuo ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$) è risultato superiore al limite nelle due stazioni da traffico di Giardini a Modena ($41 \mu\text{g}/\text{m}^3$) e San Francesco a Fiorano ($43 \mu\text{g}/\text{m}^3$), posizionate a lato di strade che contano più di 20.000 veicoli/giorno. Rispetto al 2010, comunque, le concentrazioni medie annuali hanno registrato una riduzione media su tutte le stazioni provinciali pari al 24%.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa vigente. I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Già da diversi anni, risultano ampiamente al di sotto dei limiti fissati dalla normativa le concentrazioni di benzene e di monossido di carbonio.

Oltre ai dati misurati dalle stazioni fisse della rete della qualità dell'aria è possibile consultare quelli elaborati dal modulo PESCO, implementato da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integra le informazioni provenienti dalla rete di monitoraggio con le simulazioni del modello chimico e di trasporto NINFA, la cui risoluzione spaziale, pari a 1 km, non permette però di valutare specifiche

criticità localizzate (hot-spot). Questi dati rappresentano pertanto, una previsione dell'inquinamento di fondo, cioè lontano da sorgenti emissive dirette.

Nell'anno 2017 sono stati stimati i seguenti valori, intesi come media su tutto il territorio comunale:

- PM10: media annuale $20 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ e 9 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO₂: media annuale di $16 \mu\text{g}/\text{m}^3$ (dato 2016) a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$;
- PM2.5: media annuale di $9 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $25 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

La situazione nel comune di Prignano, rispetto ai comuni limitrofi quali Sassuolo e Fiorano, caratterizzati da forti pressioni ambientali, è meno critica, infatti l'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con Deliberazione n. 115 del 11/04/2017 e in vigore dal 21/04/2017, classifica il comune di Prignano sulla Secchia come area senza superamenti, sia per NO₂ che per PM10.

Idrografia di superficie

Prignano sulla Secchia, assieme ai comuni di Montefiorino e Palagano, costituisce l'Unione dei Comuni Montani denominata "Valli Dolo, Dragone e Secchia", che si colloca nel settore occidentale del medio Appennino Modenese, al confine con la Provincia di Reggio Emilia; più in particolare, il territorio comunale di Prignano sulla Secchia si delinea lungo il versante in destra orografica (orientale) del tratto basso del corso montano del Fiume Secchia.

Lo stabilimento ricade nel bacino idrografico del fiume Secchia, in prossimità dell'immissione del fosso Pescarolo, affluente di destra del fiume stesso, che vi confluisce poco a monte di S. Michele dei Mucchietti, circa 500 m prima dello sbarramento di Castellarano, costituito dalla traversa di derivazione che alimenta la rete di canali irrigui in Provincia di Modena e Reggio Emilia.

Il fiume Secchia nasce dall'Alpe di Succiso, a quota 2.017 m s.l.m., ai confini tra le Province di Reggio Emilia e Massa Carrara, e confluisce in Po dopo un percorso di 172 km. Il corso d'acqua scende dai contrafforti dell'Appennino con un alveo molto ampio; successivamente si incassa in una profonda gola nelle stratificazioni arenacee, fino alla confluenza, in destra idrografica, del torrente Secchiello. Successivamente riceve il Dolo, e, in prossimità della volta di Saltino, il torrente Rossenna.

L'alveo del F. Secchia, dopo essersi allargato nei pressi di Roteglia, alla Stretta del Pescale improvvisamente si restringe, per poi allargarsi nuovamente più a valle, all'altezza di Castellarano. Il restringimento è provocato da uno sbarramento naturale, di tipo strutturale e costituito da un pacco di strati di areniti mioceniche (Formazione di Pantano: arenarie a cemento calcareo della base del "Gruppo di Bismantova"). Le pareti si presentano strapiombanti sulle acque del Secchia e del Fosso Pescarolo per un'altezza di circa 30 m.

Il Fosso Pescarolo raccoglie le acque di un ampio bacino che ha origine alla quota di 900 m s.l.m. all'altezza di Serramazzone; in un tronco centrale il torrente prende il nome di Rio della Ghiaia, per riprendere il nome di fosso Pescarolo fino alla sua origine, poco a monte della Strada Provinciale 21 Sassuolo-Serra.

Principale fattore di criticità implicato dall'idrogeologia della zona risulta essere la forte tendenza al dissesto, come testimoniato dalla presenza di corpi franosi che interessano pressoché tutti i versanti dei corsi d'acqua principali (Secchia, Dolo, Dragone e Rossenna). Secondo quanto riportato in Garberi et al. (1999), il territorio di Prignano sarebbe interessato da frane per una percentuale compresa tra il 20 e il 30 per cento dell'intero territorio comunale; ne sono un esempio la frana di Saltino-La Volta (Comune di Prignano, fianco destro della valle del F. Secchia) e le frane di Castelvecchio-Case Olivieri (Comune di Prignano, fianco destro della valle del F. Secchia). In particolare, essendo l'area aziendale immediatamente confinante con le sponde del fosso Pescarolo, sono plausibili eventuali fenomeni di dissesto idrogeologico in prossimità dell'Azienda.

Il regime del fosso Pescarolo è strettamente legato alle condizioni meteorologiche della zona, in quanto funge da collettore per le acque piovane di dilavamento dalle colline circostanti; inoltre, anche se il fosso Pescarolo appare in certe zone stretto tra i fianchi della collina, la pendenza del corso d'acqua è tale da prevedere un continuo flusso di scarico delle acque trasportate.

Da un punto di vista qualitativo, la classificazione ecologica-ambientale del fiume Secchia presenta un livello buono per tutto il tratto a monte dell'abitato di Castellarano, posto immediatamente a valle dell'immissione del Fosso Pescarolo, fino alla stazione di Rubiera in prossimità dell'attraversamento della via Emilia.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I territori in esame rientrano pertanto tra quelli compresi nei settori di alta collina fino alla media montagna; le quote sul livello del mare (dati da CTR) vanno da un minimo di circa 159 m per l'alveo del F. Secchia, nella parte NO del territorio di Prignano sulla Secchia, agli oltre 1.400 m della pendice ovest del Monte Cantiere, nel territorio di Palagano.

La ditta in oggetto, sita nel comune di Prignano sulla Secchia, rientra in zona collinare. Dal punto di vista litologico la zona collinare si sviluppa su substrati incoerenti sedimentati in avanfossa marina, di età inferiore al milione di anni, la cui successione e struttura è ben nota a seguito di numerosi indagini e sondaggi profondi avvenuti per l'estrazione di idrocarburi e acque artesiane.

La struttura a substrati intercalati di peliti e ghiaie si verifica sia sul fronte, sia sui lati della conoide principale.

L'acquifero principale, in termini di qualità e quantità di risorsa idrica fruibile, è costituito dalle acque contenute nei livelli ghiaiosi del corpo alluvionale; i meccanismi di ricarica sono di seguito indicati in ordine di importanza:

- infiltrazione di acque meteorologiche nelle zone collinari e pedecollinari in corrispondenza degli affioramenti impermeabili;
- infiltrazioni di acque dai corsi superficiali e dai subalvei;
- interscambi tra differenti livelli di acquiferi tra loro separati da strati semi-impermeabili.

Si rilevano, nelle zone confinanti degli acquiferi, migrazioni in senso trasversale di risorsa dovuti a fenomeni di drenanza con le unità idrogeologiche adiacenti.

Secondo quanto stabilito nella Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*", il sito in oggetto è ubicato in un'area appartenente al settore di ricarica di tipo C, costituita da un bacino imbrifero di primaria alimentazione delle zone A (ricarica diretta della falda) e B (ricarica indiretta della falda).

Poco più a sud dell'areale in oggetto, sono presenti numerose sorgenti captate ad uso acquedottistico e di elevata valenza ambientale, con le relative aree di possibile alimentazione così come definite nel PTCP vigente (art. 12B).

Rumore

Per quanto riguarda l'inquadramento acustico dell'area, il comune di Prignano ha adottato con D.C.C. 55 del 25/11/2017 la classificazione acustica del proprio territorio.

Lo stabilimento in esame è assegnato alla Classe V che, secondo la declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14/11/1997, rappresenta un'area prevalentemente industriale, interessata da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore propri di tale classe acustica sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno. In classe V sono validi inoltre i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Il territorio circostante, prevalentemente agricolo, risulta invece classificato in Classe III. L'accostamento tra la Classe V e la Classe III evidenzia un potenziale conflitto, dovuto al rumore prodotto dalle attività industriali sulle abitazioni presenti nell'area rurale.

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

La Ditta C.B.C. S.p.A. nella sua sede di Prignano svolge un'attività di *calcinazione/sinterizzazione di argilla e allumina* (punto 2.1 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità produttiva massima di **633 t/anno** di **prodotto calcinato/sinterizzato**, considerando un'operatività di riferimento di 16 h/giorno e 220 giorni lavorati/anno (approssimativamente suddivise in **422 t/anno** di allumina sinterizzata e **211 t/anno** di argille calcinate).

L'attività produttiva principale, tuttavia, esula dal campo di applicazione dell'AIA e consiste nella trasformazione di minerali (argille), mediante miscelazione e macinazione, per ottenere impasti per il *supporto ceramico*, anche col recupero di materiali di scarto di provenienza ceramica.

Inoltre, parallelamente e in associazione, vengono svolte altre attività:

- lavorazione di minerali (*sepioliti e bentoniti*) per la realizzazione di lettiere animali;
- insaccaggio, previa macinazione, di *zeoliti* destinate ad Aziende zootecniche;
- miscelazione di composti per l'industria ceramica;
- produzione di *impasto atomizzato per gres porcellanato*, a partire dalla macinazione ad umido di materie prime e materiali di scarto, fino all'essiccazione a spruzzo della barbotina;
- macinazione di *argille* per attività cosmetiche (lavorazione complementare);
- macinazione e/o essiccazione di *magnesite e caolino* (lavorazione complementare).

Tutte queste attività vengono effettuate tramite impianti dedicati, situati in locali appositi, con una capacità produttiva massima pari a:

- **176.700 t/anno** di supporto ceramico per *bicottura*;
- **20.000 t/anno** di supporto per *gres porcellanato*;
- **95.400 t/anno** di *impasto atomizzato per gres porcellanato*;
- **436 t/anno** di *argille* per Aziende termali;
- **611 t/anno** di *magnesite*, **192 t/anno** di *caolino*;
- **6.790 t/anno** di *zeoliti* per Aziende zootecniche;
- **26.500 t/anno** di *lettiere per animali*;
- **6.200 t/anno** di *sbiancanti* e **3.800 t/anno** di *miscele di allumina* (composti ceramici).

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella documentazione tecnica di AIA e rappresentato nelle relative planimetrie agli atti.

Si precisa che **ad oggi il reparto di atomizzazione non risulta essere stato ancora installato.**

I diversi cicli di fabbricazione sono descritti e schematizzati nelle sezioni seguenti.

❖ *Reparto di macinazione/miscelazione*

All'interno del reparto in questione, situato nel così detto "stabilimento principale", sono presenti **n.2 linee produttive**, che possono operare anche in maniera distinta.

Il ciclo produttivo ha inizio con il caricamento dei materiali, tramite pala meccanica, all'interno di *n. 2 tramogge di carico*; da queste, il materiale è convogliato ad un *mulino pre-macinatore*, nel quale avviene la riduzione alla giusta granulometria richiesta dai successivi mulini pendolari.

Il pre-macinato è inviato ai *silos S1 e S2*, che provvedono all'alimentazione di *n. 2 mulini pendolari*, all'interno dei quali, al fine di ridurre l'umidità propria del materiale, la fase di macinazione è integrata dall'immissione di getti di aria calda (circa 50 °C); l'asciugatura del materiale permette di ottenere un prodotto di granulometria ottimale.

Ogni mulino pendolare è dotato di un *separatore dinamico*, che, a seconda della velocità, permette la selezione richiesta sul particolato.

Dai mulini pendolari, il materiale è convogliato a *n. 2 bagnatrici*, con cui si riporta il prodotto alla corretta umidità di utilizzo (7-8% per il supporto per la bicottura, 6-6,5% per il gres porcellanato).

Infine, il prodotto finito è trasferito ai silos esterni dedicati allo stoccaggio.

Nel 2018 è stata installata una **terza linea di macinazione**, comprendente un *mulino pre-frantumatore*, un *silos* di stoccaggio del pre-macinato, un *mulino pendolare* (con relativo bruciatore per la produzione di aria calda e *separatore dinamico*), n. 2 *deferrizzatori* e una *bagnatrice*.

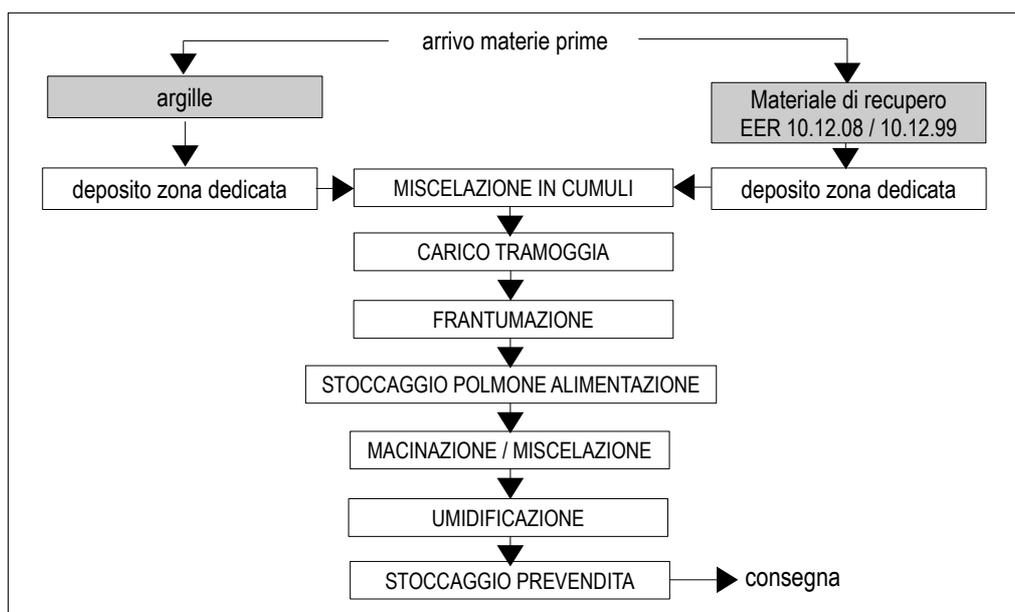
Gli impianti produttivi sono completati da **n. 1 linea di confezionamento**, alimentata direttamente dai silos di stoccaggio del prodotto finito e costituita da un sistema di coclee che consentono il riempimento di big-bag o il convogliamento all'*impianto di insaccaggio*, a valle del quale avviene la pallettizzazione delle confezioni.

Nel 2018 è stato autorizzato un **reparto di atomizzazione** per la produzione di impasto atomizzato per gres porcellanato; l'attività del reparto è articolata nelle seguenti fasi:

- *preparazione dell'impasto*, mediante miscelazione delle materie prime e dei materiali di scarto. I materiali sono prelevati con pala meccanica dalla loro zona di stoccaggio e scaricati in una tramoggia di carico, dalla quale sono inviati ad una vasca pesatrice, in cui avviene il dosaggio della giusta quantità in base alla ricetta, con successivo scarico su nastri trasportatori che conducono ai mulini;
- *macinazione ad umido* all'interno di **n. 2 mulini** a tamburi rotanti con funzionamento discontinuo, nei quali la miscela di materie prime e materiali di scarico è addizionata con fluidificante e acqua. La macinazione è favorita dall'utilizzo di biglie di allumina;
- *stoccaggio della barbotina* in **n. 2 vasche interrate**;
- *setacciatura e deferrizzazione* della barbotina, all'interno di **n. 6 setacci ad umido**;
- *essiccazione della barbotina*, che viene prelevata e immessa nell'*atomizzatore* mediante iniettori con ugelli diamantati, che ne consentono la nebulizzazione; il contatto con aria calda (500-600 °C) in controcorrente determina l'evaporazione dell'acqua e la precipitazione della frazione solida alla base dell'atomizzatore;
- *stoccaggio dell'atomizzato* in **n. 6 silos**, dai quali, attraverso la centralina di richiamo, nastri estrattori e trasportatori, l'atomizzato viene condotto alle tramogge dedicate al carico degli autocarri, per la consegna ai clienti.

Le linee produttive descritte sono utilizzate per diversi tipi di attività:

A) Preparazione di terra per supporto ceramico per bicottura

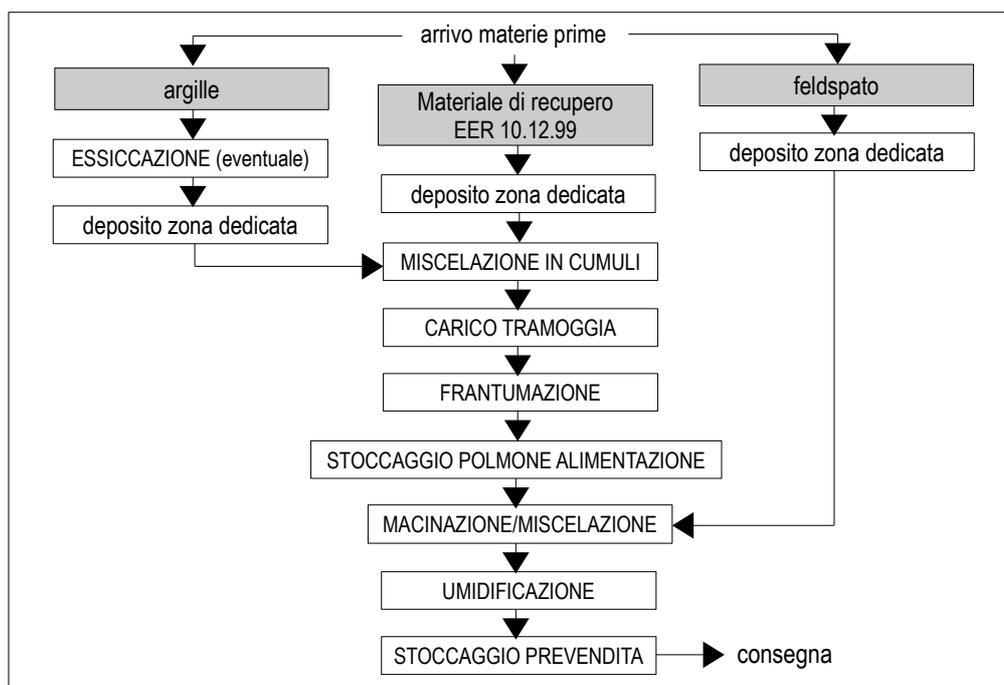


Le materie prime utilizzate sono argille, a cui sono aggiunti materiali di scarto tipici del ciclo produttivo ceramico, identificabili coi codici EER:

- **10.12.08** “scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico”;
- **10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti”.

Vengono aggiunti anche sfridi di lavorazione derivanti dalle attività di macinazione di materiali a sé stanti (successiva lettera C) e polveri raccolte dai filtri di depurazione delle emissioni in atmosfera.

B) Preparazione di terra per supporto ceramico per gres porcellanato



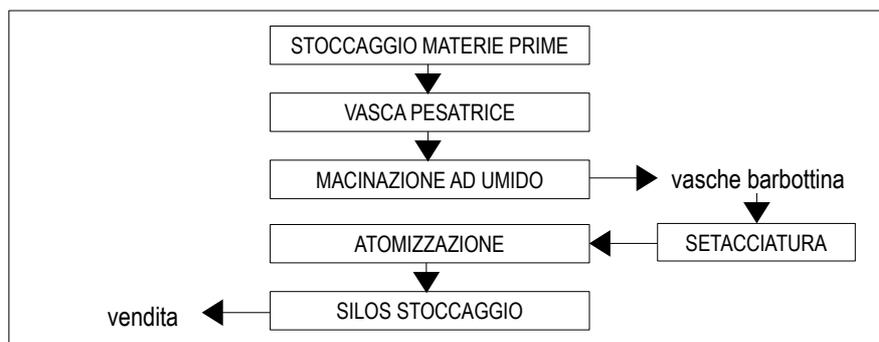
Le materie prime necessarie per questa produzione sono argille, materiale di scarto di tipo ceramico (codici EER 10.12.99) e feldspato.

Le argille possono richiedere un trattamento di *essiccazione* preliminare, svolto mediante l'**essiccatoio del reparto di trattamento bentoniti** per la produzione di lettiere animali.

Il feldspato è acquistato già macinato e inizialmente stoccato nei **silos S3 e S4**, dai quali viene prelevato per essere introdotto direttamente nel mulino pendolare della **Linea 1**. Il prodotto in uscita dal mulino pendolare è inviato direttamente allo stoccaggio finale.

C) Produzione di impasto atomizzato per gres porcellanato

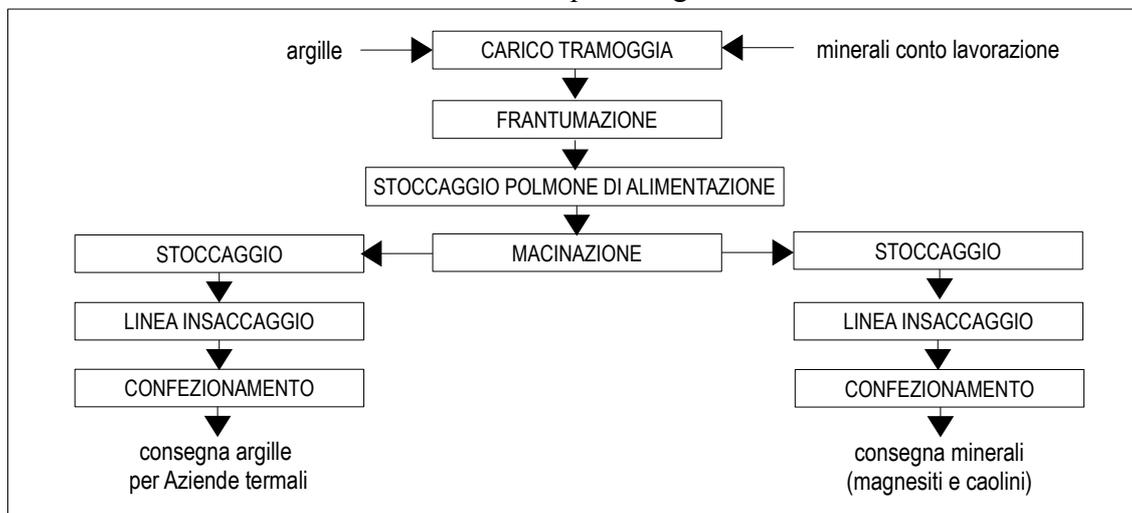
Si tratta di un'attività introdotta nel 2018, a seguito dell'installazione del nuovo reparto di atomizzazione.



D) Lavorazione di argille per Aziende termali, magnesiti e caolini

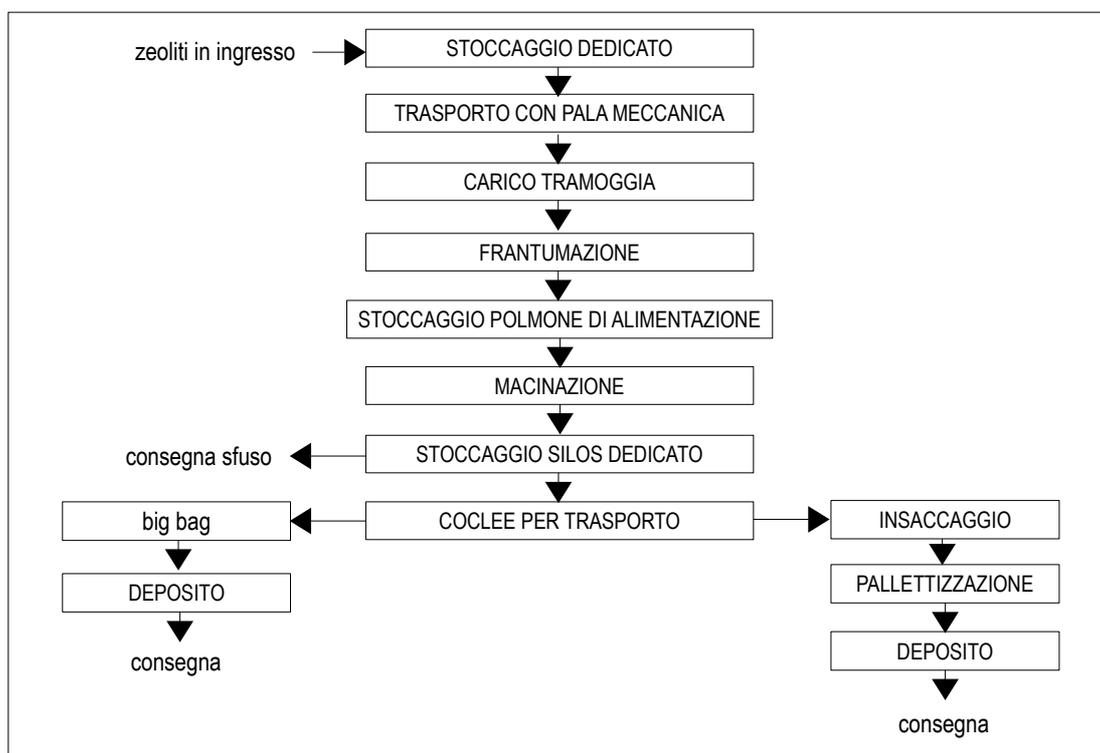
In questo caso, l'attività di macinazione e miscelazione è finalizzata a:

- o *composizione* di argille destinate alle Aziende termali,
- o *macinazione* in conto lavorazione di minerali quali magnesiti e caolini.



Vengono utilizzati come materie prime anche gli sfridi derivanti dalle operazioni di pulizia dell'impianto di macinazione/miscelazione, effettuate ad ogni cambio di produzione.

E) Lavorazione di zeoliti per Aziende zootecniche



Le zeoliti in ingresso sono stoccate in un'area dedicata; successivamente, vengono lavorate mediante gli impianti di macinazione e il prodotto ottenuto è stoccato in silos esterni dedicati, da cui viene inviato al sistema di riempimento di big bag oppure all'insacatrice; i contenitori in uscita dall'insacatrice sono sottoposti alla fase finale di pallettizzazione.

Vengono utilizzati come materie prime anche gli sfridi derivanti dalle operazioni di pulizia dell'impianto di macinazione/miscelazione, effettuate ad ogni cambio di produzione.

❖ **Reparto di preparazione di lettiere per animali**

In questo reparto vengono effettuate le lavorazioni necessarie alla preparazione di lettiere animali, a partire da due distinti minerali:

- *bentoniti*, che richiedono una lavorazione articolata, trattandosi di materiali di cava,
- *sepioliti*, che sono già pronte all'uso e richiedono solo la setacciatura e il confezionamento.

Vengono aggiunti alle materie prime anche polveri raccolte dai filtri di trattamento delle emissioni in atmosfera.

Il reparto è suddiviso in due aree distinte, interconnesse tra loro, identificabili come:

- *impianto lavorazione bentoniti*
- *insaccaggio e confezionamento lettiere animali.*

Le **bentoniti** richiedono un trattamento che si articola in fasi di disgregazione, laminazione, essiccazione e vagliatura.

Il materiale grezzo e sfuso viene caricato tramite pala meccanica in una *tramoggia* dalla quale passa in un *mulino disgregatore*, deputato alla prima frantumazione grossolana.

Da qui, si passa al *laminatoio scansasassi*, all'interno del quale, anche attraverso una opportuna selezione, viene data la corretta forma al materiale da sottoporre alla successiva fase di lavorazione, cioè l'essiccazione svolta all'interno dell'*essiccatoio rotativo*, alimentato da aria riscaldata da un bruciatore (50-60 °C).

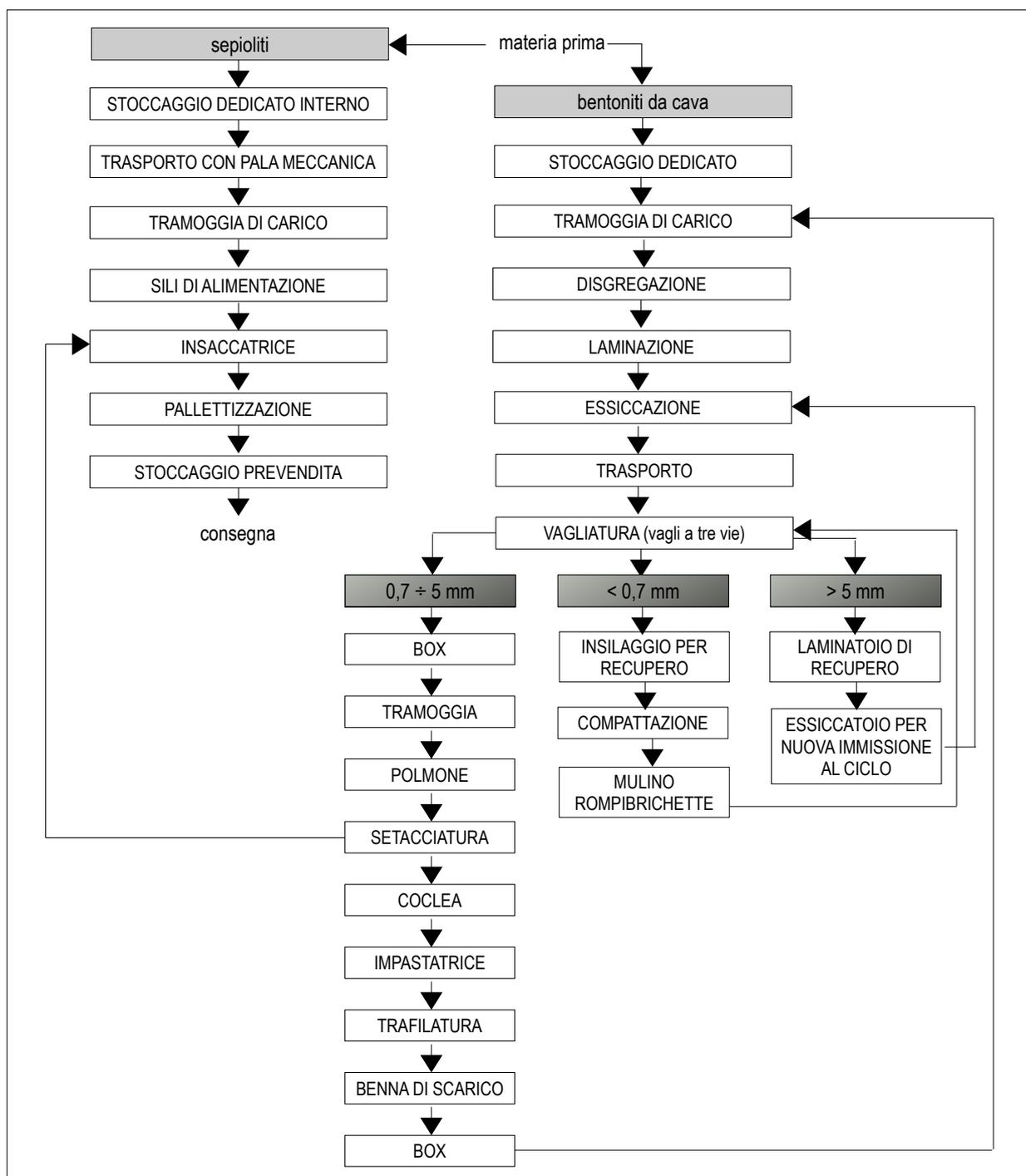
Dall'essiccatoio, tramite un elevatore a tazze, il semilavorato viene trasportato ai *vagli a tre vie*, che suddividono il materiale in tre diverse classi granulometriche:

- il materiale con diametro inferiore a 0,7 mm non è sfruttabile per l'uso richiesto senza ulteriori lavorazioni, tra cui la compattatura. Quindi viene inviato al *silos S11* (silos di stoccaggio per recupero), da cui passa al *compattatore*; l'agglomerato risultante è convogliato al *mulino rompi-bricchette*, dal quale viene reimmesso nel ciclo convogliandolo di nuovo ai vagli a tre vie;
- il materiale con diametro superiore a 5 mm entra direttamente nel *laminatoio di recupero*, dal quale rientra nel ciclo tramite l'*essiccatoio*;
- il materiale con diametro compreso tra 0,7 e 5 mm ha la dimensione ottimale per la vendita, pertanto, viene stoccato in box e poi viene distribuito ai *polmoni di pre-setacciatura S14, S15, S16 e S17*, ognuno dei quali è collegato ad un *setaccio*. Da questi ultimi, il prodotto è inviato alla *linea di insaccatura* oppure alla *coclea di alimentazione dell'impastatrice*, per essere poi sottoposto a lavorazione nell'apposita *macchina di trafilatura*.

La **linea di insaccaggio e confezionamento** permette di realizzare le seguenti attività:

- lavorazione diretta del materiale costituito da sepioliti,
- distribuzione preliminare ai polmoni di pre-vagliatura e successivo transito alla setacciatura delle bentoniti lavorate.

A servizio delle linee descritte è presente un **sistema di trafilatura**, con funzione di recupero/riciclo del materiale.



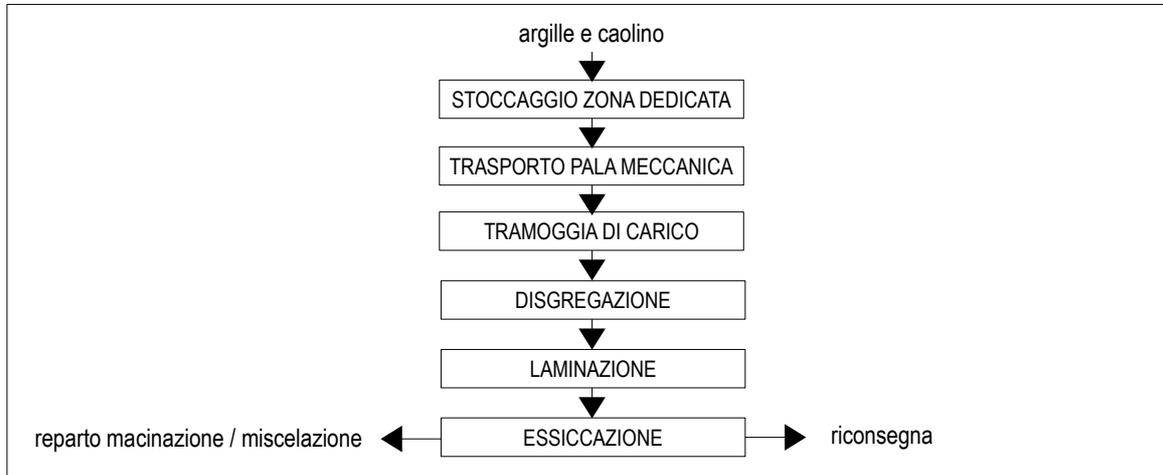
Vengono aggiunte alle materie prime anche le polveri raccolte dai filtri di trattamento delle emissioni in atmosfera E5, E7, E8 ed E9, a servizio del reparto stesso.

In considerazione delle potenzialità costruttive dell'impianto di trattamento bentoniti, in particolare dell'apparecchiatura dedicata all'essiccazione, possono essere lavorati anche altri materiali:

- **argille per la produzione di supporto per gres porcellanato**, che è possibile privare dell'umidità in eccesso grazie ad una fase di *essiccazione*, successiva a preliminare *disgregazione* e *laminazione* (si veda il precedente processo B);

- **caolino**, che è possibile sottoporre a granulazione grazie alla fase di *essiccazione*, ottenendo la forma solida necessaria alle lavorazioni.

Il processo prevede comunque la successione di fasi di *disgregazione*, *laminazione* ed *essiccazione* e all'uscita dall'essiccatoio il semilavorato viene inviato a stoccaggio, preliminare all'utilizzo interno o alla vendita a terzi (per il caolino derivante da richieste in conto lavorazione).

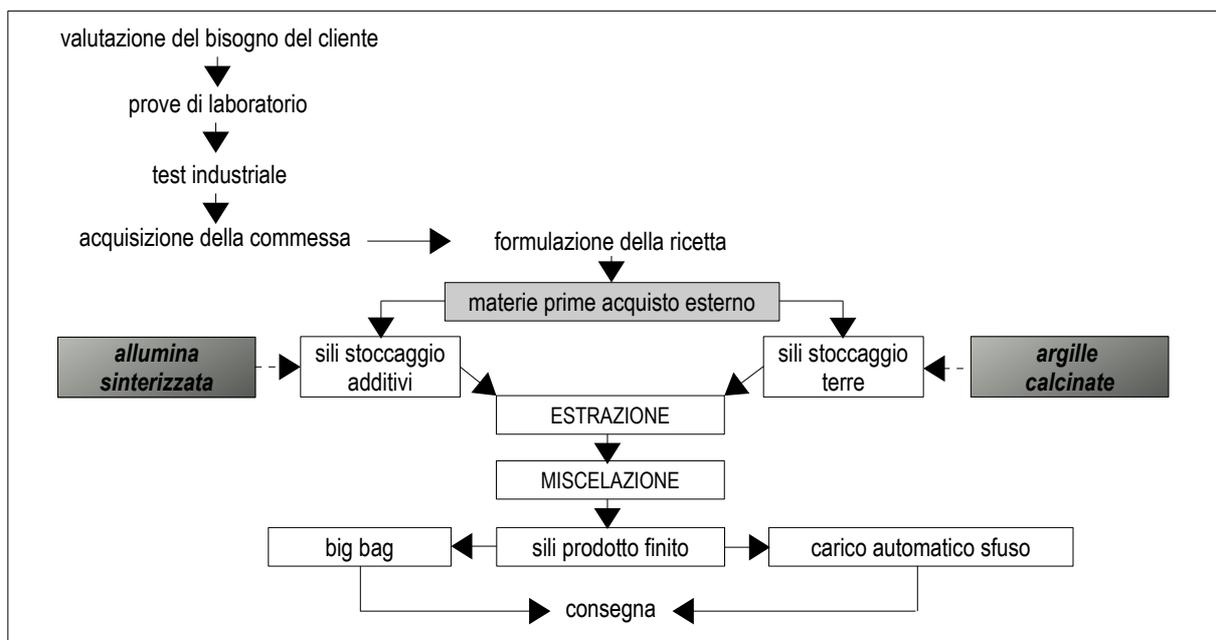


❖ **Reparto di miscelazione per la preparazione di composti ceramici**

È l'area in cui vengono formulati composti ceramici per semplice miscelazione delle materie prime acquistate; i prodotti principali sono *sbiancanti* e *miscele di allumina*, conformi a specifiche ricette, derivanti da uno studio preliminare delle esigenze del cliente e dalla relativa prova industriale.

Le materie prime acquistate sono stoccate in silos, destinati in maniera distinta a terre (SC1, SC2, SC3, SC4, SC5) e additivi (S7, S8); un sistema di coclee effettua il prelievo dai vari silos a seconda della ricetta, per condurre le terre al *silos pesatore S9* e gli additivi al *silos pesatore S10*.

La dose di ogni componente definita da ricetta è inviata al *miscelatore* e la miscela ottenuta viene stoccata nei *silos SP1* e *SP2*, da cui è prelevata per la consegna sfusa o il riempimento di big bag.



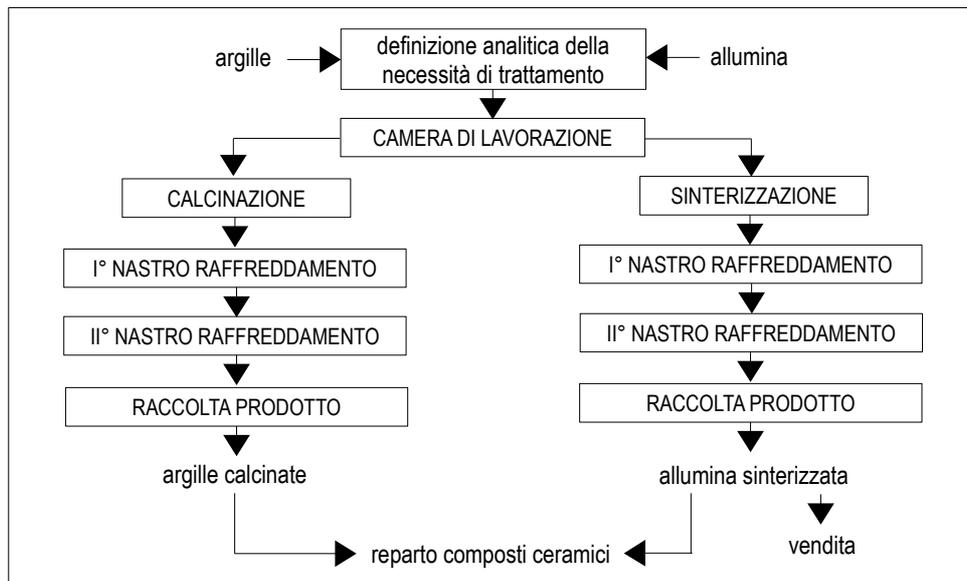
❖ *Reparto di calcinazione/sinterizzazione*

Nel sito è presente un **impianto pilota di calcinazione/sinterizzazione**, avente funzionamento autonomo rispetto al resto degli impianti e collocato in una zona dedicata.

A seconda della temperatura di esercizio, l'impianto è utilizzato alternativamente per:

- **calcinatura delle argille** (eliminazione dell'acqua di combustione, delle parti volatili e decomposizione di carbonati e bicarbonati), svolta a temperatura di circa 600 °C,
- **sinterizzazione dell'allumina** (ristrutturazione superficiale del cristallo, allo scopo di migliorarne l'effetto sbiancante sul prodotto finale), svolta a temperatura > 900 °C.

In entrambi i casi, il materiale ottenuto è prioritariamente destinato all'utilizzo interno, come componente dei composti ceramici (si veda il precedente paragrafo); l'allumina sinterizzata, inoltre, può essere destinata alla vendita ad altre Aziende del settore ceramico (colorifici, stabilimenti di produzione di piastrelle, ecc).



Il materiale da lavorare viene introdotto nella *camera di lavorazione* tramite un'apposita tramoggia su coclea di trasporto; la camera è costituita da un tubo rotante, studiato in modo tale da limitare il ricambio d'aria e completamente separato dalla camera di riscaldamento.

L'impianto è dotato di un apparato di controllo, che consente l'automazione completa del processo e la totale costanza dei parametri tecnici richiesti sul prodotto finito; in particolare, tale sistema effettua un controllo continuo sul peso del prodotto presente nella camera di lavoro, così da agire automaticamente sul flusso di alimentazione per mantenere l'equilibrio del sistema.

A valle della camera di lavorazione, il sistema di pesatura in continuo consente la caduta del materiale su *n. 2 nastri di raffreddamento*: al di sotto di ciascun nastro è presente un sistema di raffreddamento (ventilatore + canale vibrante), attraverso il quale il prodotto raggiunge il contenitore di raccolta, passando da una temperatura di 700 °C a circa 40 °C.

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

- un laboratorio a servizio del reparto di preparazione di composti ceramici;
- un laboratorio a servizio del reparto di preparazione di lettiere animali;
- n. 3 filtri batterici aerobici per il trattamento delle acque reflue domestiche;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento in prossimità dei reparti produttivi. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per

aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte vengono recuperate internamente.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

L'inquinante principale generato dall'attività dell'installazione in oggetto è "materiale particolato". Tutti i punti di emissione convogliata autorizzati sono provvisti di filtro a tessuto e sono sottoposti ad autocontrolli a cadenza semestrale a carico del gestore, fatta eccezione per l'emissione a servizio del bruciatore dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione.

L'Azienda ha dichiarato che le operazioni di calcinazione/sinterizzazione non danno origine alla emissione di fluoro in forma gassosa, in quanto:

- la calcinazione dell'argilla avviene a temperatura intorno a 600 °C, mentre l'emissione di fluoro gassoso richiede generalmente temperature di almeno 900 °C;
- anche in caso di errore di impostazione delle temperature di esercizio, a partire da 900 °C la caolinite subisce una modificazione della struttura cristallina, con cristallizzazione dei minerali diversi dall'argilla, con conseguente radicale modificazione del minerale in ingresso e perdita di scopo della lavorazione in questione. Di conseguenza, nel processo di calcinazione dell'argilla è necessario mantenere un perfetto controllo della temperatura di esercizio, anche per evitare il deposito sul tamburo rotante dell'impianto di una fase vetrosa, che porterebbe alla rovina dello stesso;
- l'unica attività svolta a temperatura superiore a 800 °C è la sinterizzazione dell'allumina, ma la composizione dell'allumina trattata prevede un contenuto di silice dell'ordine dello 0,007%; inoltre, il minerale di partenza è già lavorato, non di provenienza naturale, e non presenta impurezze di tipo organico tali da presupporre la presenza di fluoro.

Inoltre, il gestore ha dichiarato che le polveri convogliate ad E12 derivano prevalentemente dalla lavorazione dell'argilla, dal momento che l'allumina da lavorare è già stata preliminarmente sottoposta a calcinazione e la sinterizzazione la rende ancor meno volatile di quanto non si presenti già all'ingresso dell'impianto.

In ogni caso, il contributo all'emissione di "materiale particolato" da parte dell'emissione E12 è poco rilevante, in considerazione del fatto che:

- l'impianto di calcinazione/sinterizzazione ha una produttività limitata (circa 0,18 t/h);
- prevale la lavorazione di allumina (per i 2/3 circa del totale), dalla quale deriva un quantitativo limitato di polveri, come sopra esplicitato;
- sono presenti due sistemi filtranti in serie (filtro a cartucce + filtro a tessuto).

Esistono anche *emissioni diffuse* di natura polverulenta, associate principalmente a:

- scarico di materiale di scarto, per il successivo recupero,
- scarico di materie prime minerali,
- prelievo tramite pala meccanica dei vari materiali e caricamento delle relative tramogge,
- unità produttiva nel suo complesso (esclusi i portoni come sorgenti emissive, in considerazione dello stato di depressione presente nei locali di lavoro per effetto dalle aspirazioni installate),
- movimentazione di automezzi nel piazzale,
- carico del prodotto finito.

Il gestore ha stimato la diffusione di polveri derivanti dai primi quattro punti ottenendo un quantitativo di **5.645 kg/anno** di polveri diffuse, mentre considera estremamente ridotto il contributo derivante dal traffico interno e dalle operazioni di carico del prodotto finito.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'attività produttiva aziendale **non dà origine ad acque reflue industriali**.

Le *acque reflue domestiche* e le *acque meteoriche da pluviali e piazzali* sono convogliate in acque superficiali, mediante **n. 3 diversi punti di scarico finale**:

- **scarico 1**: acque bianche provenienti dai pluviali e piazzali del fabbricato secondario "B", confluenti nel rio Pedrocchio;
- **scarico 2**: acque bianche provenienti da pluviali e piazzali della palazzina uffici, confluenti nel torrente Pescarolo;
- **scarico 3**: scarico misto di acque bianche da pluviali e piazzali e di acque reflue domestiche, confluyente nel rio Pescarolo.

Le *acque reflue domestiche* giungono allo scarico 3 mediante **n. 3 punti di scarico parziale**:

- **A** – uffici,
- **B** – reparto miscelazione,
- **C** – scarichi generali produzione.

I reflui domestici sono trattati da **n. 3 fosse Imhoff** e **n. 3 filtri aerobici**, dotati di pozzetto di ispezione; tali impianti sono dimensionati in base al numero di Abitanti Equivalenti (inferiore a 50), considerando il numero di dipendenti (fissi o stagionali) durante la massima attività.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo è finalizzato principalmente all'alimentazione delle bagnatrici usate nel ciclo di produzione di impasto ceramico e in modo marginale all'alimentazione dell'impastatrice usata a monte della trafila nella lavorazione di bentoniti.

L'Azienda soddisfa il proprio fabbisogno idrico ad uso produttivo tramite prelievo da un **pozzo di drenaggio** dal Torrente Pescarolo secondo quanto previsto dalla concessione di derivazione di acqua pubblica rilasciata con Determinazione n. 4757 del 18/09/2018 (competenza dell'Unità di Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpa di Modena) per un volume massimo di **1.980 m³/anno**; il pozzo è provvisto di contatore.

È prevista anche la possibilità di prelevare acqua ad uso produttivo da **acquedotto**, in particolare a servizio della terza linea di macinazione e del reparto di atomizzazione.

Esiste anche un prelievo da acquedotto ad uso civile, monitorato tramite apposito contatore.

I dati del bilancio idrico registrati negli anni 2016, 2017 e 2018 sono i seguenti:

PARAMETRO	2016	2017	2018
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m ³)	500	495	600
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m ³)	6.978	4.840	5.910
Fabbisogno idrico totale ad uso produttivo (m³)	7.478	5.335	6.510
Prelievo da acquedotto per usi civili (m ³)	272	324	347

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

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore; in particolare, si tratta di rifiuti da imballaggio, scarti ferrosi e oli esausti.

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

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

C.B.C. S.p.A. è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm.ii. al numero **PRI002/2** del “*Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti*” della Provincia di Modena e, in base a tale iscrizione, può recuperare i rifiuti identificati dai codici EER:

- **10.12.08** “scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)”;
- **10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti (scarti crudi con o senza smalto crudo)”.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Prignano sulla Secchia non ha ancora provveduto ad adottare la zonizzazione acustica ai sensi della L.R. 15/01, per cui al momento per il sito dello stabilimento sono in vigore i limiti di cui al DPCM 01/03/91 per “Tutto il territorio nazionale”:

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

I recettori sensibili individuati nelle prossimità dell’Azienda, invece, ricadono in “area di tipo misto”, corrispondenti a Classe acustica III, alla quale si applicano i seguenti limiti:

- limite diurno di 60 dBA
- limite notturno di 50 dBA.

Le principali sorgenti sonore individuate dal gestore sono:

- gli impianti produttivi collocati all’interno dei capannoni aziendali, funzionanti su tre turni da 7,5 h ciascuno, quindi sia in periodo diurno che in periodo notturno. Gli impianti non funzionano in maniera continua e nemmeno sempre tutti in contemporanea, in quanto, oltre ai fermi programmati per motivi di produzione o manutenzione, sono effettuate pause di funzionamento a seconda dell’andamento delle commesse;
- i camini di emissione in atmosfera, aventi funzionamento continuo;
- il traffico veicolare, stimato in media in n. 1 camion/ora.

L’Azienda ha inoltre individuato **n. 3 recettori sensibili**:

- **1** - abitazione con ingresso collocato su Via Barighelli (attualmente disabitata), posta a circa 250 m in linea d’aria dall’Azienda e sul medesimo piano di campagna;
- **2** - borgo di abitazioni collocato lungo Via Pescarolo 2° tronco, a circa 230 m di distanza dall’Azienda e sul medesimo piano di campagna;
- **3** - abitazione i cui confini cortilivi combaciano col confine nord aziendale, situate a circa 50 m in linea d’aria dall’Azienda e sul medesimo piano di campagna.

L’Azienda ha effettuato una campagna di misure ad ottobre 2013 in corrispondenza dei confini di proprietà e presso i recettori sensibili individuati; **in via cautelativa, i livelli ambientali misurati in periodo diurno sono stati considerati congrui e ammissibili anche per il periodo notturno.**

In questa valutazione è stata ***presa in esame la nuova sorgente sonora corrispondente al camino dell’emissione in atmosfera E12 ed è stato valutato in via previsionale il suo contributo*** sia al rumore assoluto al confine aziendale, sia presso i recettori sensibili.

Il gestore ha utilizzato **n. 9 punti di misura** lungo il confine aziendale, prossimi alle principali fonti di emissione sonora; i risultati dei rilievi eseguiti presso tali punti e la valutazione previsionale dell’effetto dell’attivazione della nuova sorgente sonora (camino E12) sono riportati di seguito:

LATO	PUNTO	POSIZIONE	Leq (dBA)
nord	P1	All'ingresso del sito, di fronte alla palazzina uffici	58,22
ovest	P2	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte alla tettoia terre	54,24
	P3	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte alla cabina del metano	54,48
	P4	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte al fabbricato secondario "A"	59,81
sud	P5	Al limite sud del fabbricato secondario "A"	52,62
est	P6	A fianco del reparto di lavorazione lettieri per animali (emissioni E7 ed E8)	57,74
	P7	In corrispondenza della piazzola di rifornimento automezzi aziendali	49,24
	P8	A lato del reparto di preparazione di composti ceramici (emissione E11)	45,90
nord	P9	A nord del fabbricato principale	49,32
	P9 *	<i>A nord del fabbricato principale, in corrispondenza della nuova linea di calcinazione/sinterizzazione e del relativo punto di emissione in atmosfera E12</i>	51,3

* è stato individuato il punto P9 come quello più prossimo al camino E12 e quindi quello direttamente interessato dal contributo della nuova sorgente sonora. Stimando una distanza di 30 m tra P9 e il camino, è stato calcolato un valore di pressione sonora attribuibile al solo camino pari a **47,09 dBA**, che sommato al livello misurato in P9 ad ottobre 2013 dà il livello previsionale di **51,3 dBA**.

Il tecnico della Ditta ha commentato questi risultati dichiarando che risultano rispettati i limiti di immissione assoluta, sia in periodo diurno che in periodo notturno, anche prendendo in esame il contributo aggiuntivo derivante dalla nuova sorgente sonora (E12).

Anche presso i recettori sensibili sono state eseguite misure ad ottobre 2013, collocando il microfono più vicino possibile alla facciata degli edifici, compatibilmente con il rispetto dei limiti di proprietà privata; i risultati dei campionamenti sono stati poi propagati in facciata dell'edificio. Sono state eseguite sia misure di rumore ambientale (in condizioni di normale attività lavorativa), sia di rumore residuo (in condizioni di completo fermo dell'attività aziendale); inoltre, **è stato valutato in via previsionale il contributo della nuova sorgente sonora** (emissione E12). I risultati ottenuti sono i seguenti:

Recettore	Periodo	Rumore Ambientale (Leq dBA)	Rumore residuo (Leq dBA)	Differenziale (dBA)	NOTE
R1	diurno	48,88	51,78	n.a.	Misure molto influenzate dal traffico veicolare lungo Via Barighelli.
	notturno		49,08	n.a.	
R2	diurno	42,37	54,47	n.a.	Misure influenzate dal traffico veicolare lungo Via Barighelli e lungo Via Pescarolo 2° tronco.
	notturno		41,27	1,1	
R3	diurno	29,49	38,29	n.a.	---
		40,00 *		1,71	
	notturno	29,49	32,09	n.a.	
		40,00 *		7,91	

* il recettore R3 risulta essere quello più prossimo alla zona in cui è previsto l'inserimento del nuovo impianto di calcinazione/sinterizzazione e quindi l'unico che sarà direttamente influenzato dal contributo sonoro della nuova emissione E12. è stata considerata una distanza di 50 m tra la facciata del recettore R3 e il camino E12.

Il tecnico della Ditta ha concluso che dalla tabella si evidenzia il rispetto del limite differenziale in periodo diurno, mentre nel nuovo assetto in periodo notturno il differenziale risulta sensibilmente superiore al limite di 3 dBA; tuttavia, considerando che il dato è riferibile alla situazione in facciata dell'edificio e che l'abbattimento medio di una parete è stimabile in 5-6 dBA, il tecnico dichiara che il valore di Leq propagato all'interno dell'abitazione può scendere al di sotto di 40,0 dBA e pertanto può essere considerato trascurabile, con conseguente **non applicabilità del limite differenziale**.

È stato inoltre specificato che misure e valutazioni sono state effettuate nel rispetto di quanto stabilito dal DPCM 01/03/91, dal DM 16 marzo 1998 e dal DPCM 14/11/97.

A seguito della messa a regime del nuovo impianto di calcinazione/sinterizzazione, ad aprile 2017 il gestore ha eseguito un **collaudo acustico** per verificare il pieno rispetto dei limiti di legge in condizioni di funzionamento del nuovo impianto (attivo solo in periodo diurno).

Il gestore ha utilizzato nuovamente i medesimi n. 9 punti di misura lungo il confine aziendale, precisando però che non sempre i punti sono lungo il reale confine di proprietà perché, a causa della conformazione del terreno, in molti casi è stato impossibile spingersi fino all'effettiva linea di confine, per cui è stata calcolata la propagazione delle rumorosità individuate.

I risultati delle misure effettuate in periodo diurno sono i seguenti:

LATO	PUNTO	POSIZIONE	Leq (dBA)
nord	P1	All'ingresso del sito, di fronte alla palazzina uffici	50,17
ovest	P2	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte alla tettoia terre	64,44
	P3	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte alla cabina del metano	59,48
	P4	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte al fabbricato secondario "A"	60,26
sud	P5	Al limite sud del fabbricato secondario "A"	56,72
est	P6	A fianco del reparto di lavorazione lettiera per animali (emissioni E7 ed E8)	36,76
	P7	In corrispondenza della piazzola di rifornimento automezzi aziendali	47,06
	P8	A lato del reparto di preparazione di composti ceramici (emissione E11)	30,78
nord	P9	A nord del fabbricato principale	56,81

Il tecnico della Ditta ha evidenziato che risulta rispettato il limite di immissione assoluta in periodo diurno.

Presso i recettori sono state eseguite ad aprile 2017 misure di **rumore ambientale**, in condizioni di normale attività lavorativa, collocando il microfono più vicino possibile alla facciata più prossima degli edifici, compatibilmente col rispetto dei limiti di proprietà privata; i risultati dei campionamenti sono stati poi propagati in facciata dell'edificio.

Per quanto riguarda il recettore R3, vista la sua vicinanza al punto di misure P9 al confine aziendale, le rumorosità campionate per P9 sono state reputate congrue per descrivere l'impatto che le lavorazioni aziendali possono avere sull'abitazione in questione.

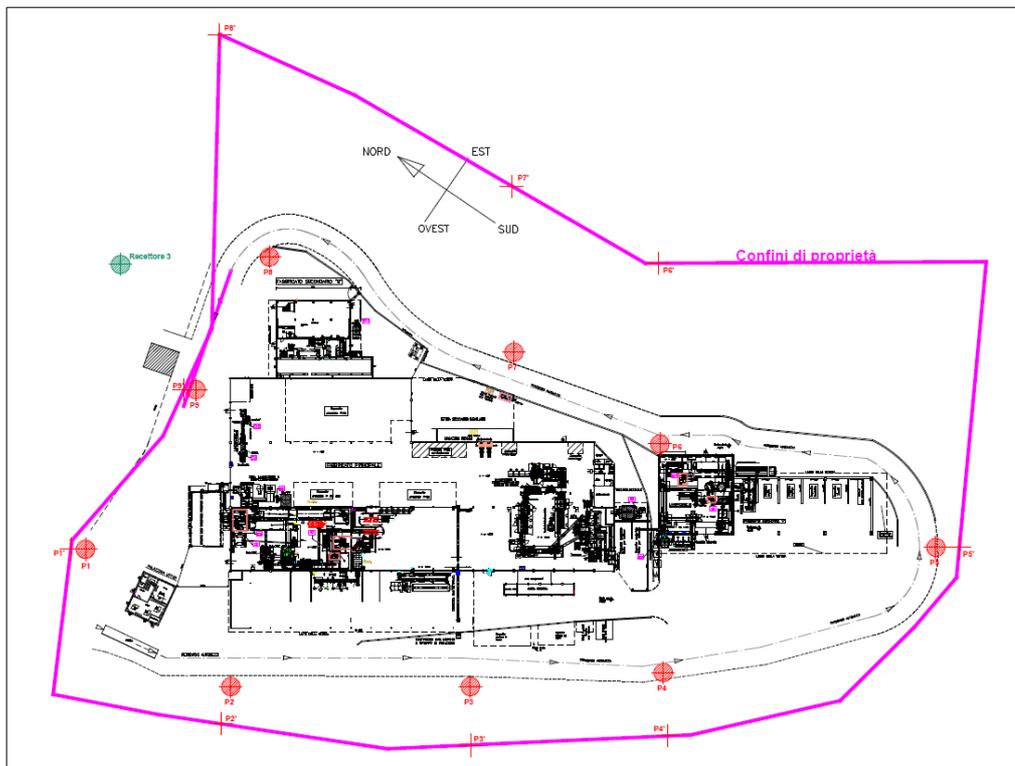
I valori di rumore ambientale ottenuti sono i seguenti:

Recettore	Periodo	Rumore Ambientale (Leq dBA)	NOTE
R1	diurno	42,57	Misure molto influenzate dal traffico veicolare lungo Via Barighelli.
R2	diurno	44,67	Durante la misura di rumore ambientale si è verificato il passaggio di un automezzo, il cui contributo è stato isolato ed epurato dai calcoli in post elaborazione.
R3	diurno	48,34	Durante la misura di rumore ambientale si è verificato il passaggio di un automezzo, il cui contributo è stato isolato ed epurato dai calcoli in post elaborazione.

Il tecnico della Ditta ha concluso che la situazione delineata dalle misure indica che la rumorosità prodotta dall'Azienda, comprensiva del funzionamento di tutti gli impianti autorizzati in AIA, risulta **inferiore a 50 dBA in facciata dei tre recettori**; di conseguenza, in base a quanto previsto dal D.P.C.M. 14/11/1997 all'art. 4, le rumorosità immesse possono essere considerate trascurabili, senza necessità di calcolo del valore differenziale.

A seguito dell'attivazione della terza linea di macinazione del reparto macinazione/miscelazione, a maggio 2018 l'Azienda ha redatto una nuova valutazione di impatto acustico, sulla base di una

campagna di misure effettuate sia presso il confine aziendale, sia in corrispondenza dei recettori sensibili, in periodo sia diurno che notturno.



I risultati delle misure effettuate sono i seguenti:

LATO	PUNTO	Leq diurno (dBA)	Leq notturno (dBA)
nord	P1	53,07	54,17
ovest	P2	55,04	57,14
	P3	57,98	54,38
	P4	57,86	58,46
sud	P5	51,72	58,12
est	P6	34,86	42,86
	P7	46,86	48,76
	P8	39,18	36,28
nord	P9	59,71	51,41

Recettore	Periodo	Livello Ambientale (Leq dBA)	Livello Residuo (Leq dBA)	NOTE
R1	diurno	42,66	51,06	Durante la misure del Livello Ambientale, il traffico veicolare e l'attività antropica limitrofa (attività agricole) nei pressi del recettore sono risultati preponderanti; è stato quindi isolato il momento di minor disturbo esterno per far determinare il contributo effettivo di CBC.
	notturno	40,46	43,36	
R2	diurno	47,30	50,60	Le misure di Livello Ambientale sono state influenzate dal traffico veicolare su Via Barighelli e Via Pescarolo, per cui sono stati campionati i periodi di minor disturbo.
	notturno	41,10	32,50	
R3	diurno	47,93	33,73	Per la determinazione del Livello Ambientale sono stati campionati i periodi di minor disturbo.
	notturno	38,83	27,53	

Il tecnico della Ditta ha commentato questi esiti evidenziando che:

- risultano rispettati di limiti assoluti di immissione sia in periodo diurno che in periodo notturno;
- la rumorosità prodotta dall'Azienda, comprensiva del funzionamento sia delle sorgenti già esistenti sia di quelle di nuova installazione, risulta inferiore a 50 dBA in facciata a tutti i recettori in periodo diurno, nonché prossima o inferiore a 40 dBA in periodo notturno. Considerando un abbattimento medio di 3 dBA dovuto alla presenza di pareti e infissi, si può indicare con ragionevole certezza che i livelli sonori all'interno degli edifici risultano **inferiori a 50 dBA** in periodo diurno e **inferiori a 40 dBA** in periodo notturno; pertanto, le rumorosità immesse possono essere considerate **trascurabili, senza necessità di calcolo del valore differenziale**;
- sono state riscontrate componenti tonali presso i punti di misura al confine P9 in periodo diurno e P1, P3 e P9 in periodo notturno, riconducibili all'inserimento dei nuovi impianti produttivi;
- sono state riscontrate componenti tonali presso i punti di misura al confine P5 e P6 in periodo notturno, nonostante la zona non sia interessata da modifiche. L'evento sembra riconducibile a qualche tipologia di malfunzionamento legato ai sistemi di espulsione in atmosfera a servizio degli impianti già esistenti;
- sono state riscontrate componenti impulsive presso i punti di misura al confine P3, P5 e P8 in periodo diurno e i punti P2 e P4 in periodo notturno, criticità che sembra riconducibile non solo agli impianti aziendali, ma anche all'area limitrofa. Infatti, eventi di natura impulsiva sono stati rilevati anche durante i periodi di fermo degli impianti aziendali, come risulta dalle misure di rumore residuo effettuate presso i recettori sensibili, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Le materie prime allo stato solido sono stoccate:

- in parte in cumuli, in box dedicati all'interno dei capannoni aziendali o sotto ampie tettoie adiacenti agli stessi;
- in parte in silos o big bag (feldspato, allumina e materiali da calcinare/sinterizzare).

Anche gli scarti interni e i rifiuti ritirati da terzi, destinati al recupero all'interno del ciclo produttivo aziendale, sono stoccati in box dedicati, sotto le tettoie aziendali.

In particolare, per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi, il gestore dichiara che:

- la superficie del settore di conferimento è pavimentata e dotata di sistema di raccolta di eventuali reflui che possano essere dispersi accidentalmente;
- i cumuli sono collocati su superficie pavimentata;
- non vengono ritirati rifiuti con caratteristiche tali da richiedere basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico;
- i cumuli sono collocati in aree confinate, protette dalle acque piovane e dall'azione del vento grazie ad appositi sistemi di separazione e copertura.

Il reparto di atomizzazione è presidiato da canaline per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali, che sono convogliati direttamente alle vasche di stoccaggio della barbotina.

Tutti i contenitori di sostanze liquide presenti nel sito sono posti su superficie pavimentata, su bacini di contenimento aventi volume pari al volume del contenitore di maggiore capacità; in particolare, gli oli esausti sono raccolti in contenitori collocati sotto tettoia, su griglia provvista di vasca di contenimento.

Sia i contenitori di rifiuti che quelli di materie prime sono raggruppati per tipologie omogenee e sono disposti in maniera tale da consentirne una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rimozione di eventuali danneggiamenti.

I prodotti finiti già ora derivanti dall'attività aziendale sono stoccati all'interno dei capannoni, al coperto e su superficie pavimentata, fatta eccezione per i prodotti dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione, che sono confezionati in big bag, avvolti in pellicola impermeabile e stoccati sul piazzale aziendale, in prossimità della pesa.

Nel sito è presente un serbatoio interrato, per lo stoccaggio del gasolio destinato al rifornimento dei mezzi aziendali, effettuato tramite apposita pompa di erogazione; il serbatoio è dotato di bocche di sfiato e bunker di contenimento in calcestruzzo. È provvisto di un sistema di controllo in continuo, atto alla verifica di eventuali perdite; inoltre, viene mantenuto un volume residuo di sicurezza ed è presente un indicatore con allarme di livello.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica*, prelevata da rete, in tutte le fasi del processo produttivo.

Viene utilizzata anche *energia termica* (derivante dalla combustione di gas metano prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione dei minerali e l'insufflazione di aria calda all'interno dei mulini pendolari.

Tutti i consumi sono misurati mediante contatori centralizzati.

Nel sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, alimentati da gas metano:

- n. 3 generatori di calore (potenza termica nominale di 511 KW ciascuno) per la produzione di aria calda in ingresso ai mulini pendolari del reparto di macinazione/miscelazione;
- n. 1 generatore di calore (potenza termica nominale di 2.990 kW) a servizio dell'essiccatoio del reparto di preparazione di lettiere per animali;
- di n. 1 bruciatore (potenza termica nominale di 200 kW) a servizio della camera di lavorazione dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione, dotato anche di uno scambiatore per il recupero del calore dei fumi all'ingresso del bruciatore stesso;
- bruciatori a servizio dell'atomizzatore, con potenza termica nominale complessiva di 7.000 kW.

Tali impianti non hanno camini di emissione dedicati, in quanto si tratta di bruciatori per la produzione di calore e l'aria calda prodotta è convogliata direttamente all'interno dei relativi impianti e quindi è espulsa in atmosfera attraverso i camini a servizio degli impianti stessi.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti ad uso tecnologico è **superiore a 1 MW**.

Sono presenti anche alcuni *impianti termici ad uso civile*, tutti alimentati da gas metano, utilizzati per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e per la produzione di acqua calda per i servizi igienici; la loro potenza termica nominale complessiva è **inferiore a 3 MW**.

Non sono presenti, invece, *gruppi elettrogeni di emergenza*.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo consistono in minerali e rocce di origine naturale (argilla, feldspato, magnesite, caolino, zeoliti, bentoniti, sepioliti, allumina, zirconio e biossido di titanio), ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio.

Tutte le materie prime acquistate esternamente giungono in stabilimento mediante autocarri e poi vengono movimentate tramite pala meccanica.

L'Azienda utilizza nel proprio ciclo produttivo anche alcune tipologie di rifiuti ritirate da terzi (scarti ceramici cotti, scarti ceramici crudi).

La tipologia di ciclo produttivo applicato dall'Azienda consente inoltre il riutilizzo interno di sfridi di lavorazione e delle polveri raccolte dai filtri a servizio delle emissioni in atmosfera.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha individuato le principali tipologie di emergenze ambientali che possono interessare il sito in oggetto e le relative azioni da attuare:

- *guasti e anomalie riguardanti le emissioni in atmosfera*: il gestore provvede al ripristino funzionale del depuratore/impianto nel più breve tempo possibile, applicando le idonee procedure affinché la riduzione/fermo delle attività svolte dall'impianto stesso si limiti al tempo necessario alla rimessa in efficienza dello stesso, in modo da garantire comunque il rispetto dei valori limite di emissione. Inoltre, l'Azienda provvede alla verifica della risoluzione del problema mediante controllo analitico nel più breve tempo possibile e comunica il verificarsi dell'evento all'Autorità Competente entro 8 ore, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata all'emissione in atmosfera in questione, nonché data e ora presunta del ripristino del normale funzionamento;
- *sversamento di sostanze liquide*: le principali sostanze liquide che possono dare origine a sversamenti sono oli minerali, gasolio per autotrazione e la soluzione di ricarica/sostituzione degli accumulatori dei carrelli elettrici aziendali. Per ciascuna di queste sostanze, il gestore ha definito le procedure da attuare:
 - *gasolio*: è stoccato in una cisterna interrata, contenuta in un box di calcestruzzo dotato di sistema di controllo in continuo per la verifica di eventuali perdite;
 - *oli minerali*: sono conservati in bidoni metallici dotati di rubinetto dispensatore, collocati nella zona officina, su griglia dotata di vasca di contenimento;
 - *oli esausti*: sono stoccati in bidoni metallici collocati sotto tettoia, su griglia provvista di vasca di contenimento;
 - *soluzione acida di ricarica/sostituzione degli accumulatori*: è disponibile una quantità sufficiente di sostanze deputata alla completa neutralizzazione della soluzione (pari al 50% dell'elettrolita presente nella batteria di maggior contenuto acido);
- *incendio*: l'installazione è provvista di Certificato di Prevenzione Incendi; sono presenti impianti di allarme antincendio, idranti ed estintori portatili a polvere ed anidride carbonica. Inoltre è presente un piano di emergenza, periodicamente verificato, e sono state formate adeguate squadre di emergenza.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale per l'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) per il settore in oggetto è costituito dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione Europea del 13/06/2016 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 30/06/2016); tale documento stabilisce le **conclusioni sulle BAT concernenti le industrie dei metalli ferrosi**.

Il posizionamento dell'installazione rispetto alle MTD di settore, come risulta dal confronto effettuato dal gestore, è documentato nella sezione C3, con le valutazioni dell'Autorità competente.

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

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	NOTE
4.2 BAT relative a monitoraggio e manutenzione			
Monitoraggio e mantenimento	Per sistemi esistenti, ottimizzare l'efficienza energetica del sistema attraverso operazioni di gestione, incluso regolare monitoraggio e mantenimento	applicata	Registri cartacei, successivamente poi archiviati elettronicamente, per consumi e manutenzioni effettuate su impianti acqua, metano ed energia elettrica.
	BAT 14 (paragrafo 4.2.7): - dare conoscenza delle procedure, - individuare i parametri di monitoraggio, - registrare i parametri di monitoraggio	applicata	Formazione solo informale, a voce. Compilazione di registri per opere di manutenzione necessarie per impianti metano ed elettricità.
	BAT 15 (paragrafo 4.2.8): - definire le responsabilità della manutenzione, - definire un programma strutturato di manutenzione, - predisporre adeguate registrazioni, - identificare situazioni d'emergenza al di fuori della manutenzione programmata, - individuare le carenze e programmarne la revisione	applicata	Responsabili manutenzione interni ed ausilio di esterni specifici. Definizione di interventi mirati e programmati con regolarità. Registro manutenzioni regolarmente aggiornato. Attuazione di interventi immediati all'occorrenza di urgenze con spegnimento.
	BAT 16 (paragrafo 4.2.9): definire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	applicata in parte	Messa a regime del sistema di gestione inerente.
4.3.1 Combustione (combustibili gassosi) (BAT 17)			
Cogenerazione	Vedere paragrafo 3.4	non applicabile	---
Eccesso di aria	Ridurre il flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi di aria (paragrafo 3.1.3)	applicata	Raccolta di radi periodicamente in merito alla regolazione del rapporto gas/aria sui bruciatori esistenti
Abbassamento della temperatura dei gas di scarico	Dimensionamento per le performance massima, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi	non applicabile	---
	Aumentare lo scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio	non applicata	---
	Recuperare il calore dei gas esausti attraverso un ulteriore processo (ad es. produzione di vapore)	applicata	Presenza di scambiatori di calore fumi/aria sul sinterizzatore atto al preriscaldamento.
	Mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione	applicata	Sistema di pulizia automatica sugli scambiatori. Ulteriore pulizia manuale ad ogni fermo. Interventi al bisogno.
Preriscaldamento del gas di combustione o dell'aria	Installare sistemi di preriscaldamento di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti	applicata	Si veda punto sopra relativo agli scambiatori di calore.
Bruciatori rigenerativi	Si veda paragrafo 3.1.2	non applicabile	---
Regolazione e controllo dei bruciatori	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso di aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc.	applicata	Presenza di sistemi automatici per la regolazione dei bruciatori in funzione della temperatura impostata ovvero della sua variazione.
Scelta del combustibile	La scelta di combustibili non fossili può essere maggiormente sostenibile.	non applicata	---
Comburente ossigeno	Uso dell'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 alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzione quando degradati	applicata	Coibentazione dei tubi, allo scambiatore di calore filtro fumi con manutenzione e controllo regolare.
Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alle camere	Perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli di ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni, in particolare per impianti che funzionano a più di 500 °C.	non applicabile	Perdite di calore tramite ventilatore.

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	NOTE
4.3.2 Sistemi a vapore (BAT 18) – non applicabile			
4.3.3 Scambiatori di calore e pompe di calore (BAT 19)			
Scambiatori di calore	Monitorare periodicamente l'efficienza.	applicata	Controllo periodico del sistema di garanzia. Pulizia, ovvero manutenzione programmata nei fermi aziendali.
Pompe di calore	Prevenire e rimuovere i residui di sporco depositati su superfici o tubazioni.	non applicabile	---
4.3.4 Cogenerazione (BAT 20)			
Valutare la possibilità di installazione di impianti di cogenerazione, tenendo conto dei seguenti aspetti: - sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo dell'elettricità - applicabilità alle condizioni del sito e alla tipologia produttiva; la cogenerazione può essere presa in considerazione quando il fabbisogno di calore e potenza elettrica sono paritetici - disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano le medesime condizioni di efficienza energetica.		non applicabile	---
4.3.5 Fornitura di potenza elettrica (BAT 21, 22, 23)			
Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di energia elettrica	Istallazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva	applicata	---
	Minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici	applicata	---
	Evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio	applicata	---
	Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica	applicata	---
Filtri	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi	applicata	All'installazione degli inverter
Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica	Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta	applicata	---
	Mantenere i trasformatori in 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%	applicata	Con stima di carico oltre il 50%
	Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori)	applicata	---
4.3.6 Motori elettrici (BAT 24) <i>La BAT si compone di tre step:</i> 1. <i>ottimizzare il sistema in cui il motore/i è inserito (per es. sistema di raffreddamento);</i> 2. <i>ottimizzare il motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base delle indicazioni di tabella;</i> 3. <i>una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo i criteri di tabella. Dare priorità ai motori che lavorano più di 2.000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2.000 ore/anno dovrebbero essere equipaggiati con inverter.</i>			
Motori	Utilizzare motori ad efficienza energetica	applicata	---
	Dimensionare adeguatamente i motori	applicata	---
	Installare inverter	applicata	---
Trasmissioni e ingranaggi	Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza	applicata	---
	Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni	applicata	---
	Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a V	applicata	---
	Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine	non applicata	Da applicarsi per i nuovi ingranaggi in acquisto, in sostituzione di quelli vecchi.

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	NOTE
Riparazione e manutenzione	Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica	applicata	Sostituzione immediata dei motori a minor potenzialità. Riparazione esterna per motori a potenzialità medio/alta
	Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificata	applicata	Sostituzione immediata dei motori a minor potenzialità. Riavvolgimento per motori a potenzialità medio/alta
	Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto	applicata	Predisposizione di controlli periodici (manutenzione annuale della cabina elettrica, degli interruttori di sezionamento linee, ecc)
	Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi	applicata	---
4.3.7 Aria compressa (BAT 25)			
Progettazione, installazione e ristrutturazione	Progettazione integrata del sistema, inclusi sistemi a pressioni multiple	non applicata	Non risulta necessaria al sistema
	Utilizzo di compressori di nuova concezione	applicata	---
	Migliorare il raffreddamento, deumidificazione e filtraggio	applicata	In fasi di essiccazione aria
	Ridurre perdite di pressione da attriti (ad es. aumentando il diametro dei condotti)	applicata	Nelle ristrutturazioni di impianti esistenti e nella progettazione di impianti nuovi
	Implementazione di sistemi di controllo (motori ad alta efficienza, controlli di velocità sui motori)	non applicabile	Non presenti motori ad aria
	Recuperare il calore perso per funzioni alternative	non applicabile	---
Uso e manutenzione	Ridurre le perdite d'aria	applicata	Manutenzione sistematica di tubi, elettrovalvole e cilindri
	Sostituire i filtri con maggiore frequenza	applicata	Manutenzione periodica
	Ottimizzare la pressione di lavoro	applicata in parte	Su richiesta delle singole applicazioni
4.3.8 Sistemi di pompaggio (BAT 26) – non applicabile, in quanto non sono presenti sistemi di pompaggio			
4.3.9 Sistemi di ventilazione, riscaldamento e aria condizionata (BAT 27)			
<i>Sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT sono state indicate nei paragrafi precedenti:</i>			
<i>- per il riscaldamento BAT 18 e 19,</i>			
<i>- per il pompaggio fluidi BAT 26,</i>			
<i>- per scambiatori e pompe di calore BAT 19,</i>			
<i>- per ventilazione e riscaldamento/raffreddamento degli ambienti BAT 27 (tabella seguente).</i>			
Progettazione e controllo	Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo	applicata	Presenza di aree lavorative riscaldate. Rispetto della ventilazione naturale. Presenza di generatori di calore.
	Ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette di aerazione	non applicata	---
	Gestire il flusso di aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze	non applicabile	---
	Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte, ostacoli, curve e restringimenti di sezione	non applicabile	---
	Considerare l'installazione di inverter	non applicabile	---
	Utilizzare controlli automatici di regolazione	non applicabile	---
	Valutare l'integrazione del filtraggio aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dell'aria esausta	non applicata	Da applicare nell'eventualità futura.

AMBITO	BAT	SITUAZIONE DELL'AZIENDA	NOTE
Progettazione e controllo	Ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso l'isolamento degli edifici e delle metrature, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, il settaggio di temperature di riscaldamento più basse e di raffreddamento più alte	non applicabile	---
	Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: - il recupero del calore smaltito, - l'utilizzo di pompe di calore, - previsione di altri impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassamento contestuale della temperatura di esercizio dell'impianto generale, in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate.	non applicabile	---
4.3.10 Illuminazione (BAT 28)			
Analisi e progettazione dei requisiti di illuminazione	Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti	applicata	Con costante controllo del rispetto
	Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale	applicata	I reparti più necessitanti sono posti in prossimità di finestrate o corpi illuminanti
	Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati	applicata	All'interno dei singoli reparti
Controllo e mantenimento	Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione, quali sensori, timer, ecc.	non applicata	---
	Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione	applicata	Durante la formazione del lavoratore, addestramento su utilizzo moderato.
4.3.11 Essiccazione, separazione e concentrazione (BAT 29) <i>Si tratta di una serie di processi che prevedono la separazione delle fasi solido-liquido o di più solidi con granulometrie differenti</i>			
Uso di calore in surplus proveniente da altri processi (o da impianti esterni terzi)		applicata	Si veda quanto riportato sopra sullo scambiatore di calore
Uso di processi meccanici quali filtrazione o filtrazione attraverso membrane, anche in combinazione con altre tecniche, al fine di ridurre i consumi energetici		non applicabile	---
Uso di processi termici quali essiccazione a fiamma diretta o indiretta. Si tratta dei processi più largamente utilizzati ma che possono essere implementati sotto il profilo dell'efficienza energetica. Essiccatoi a fiamma diretta sono l'opzione a più bassa efficienza energetica		applicata	Presenza di essiccatoi a fiamma a cortina diretta sul materiale
L'essiccazione diretta riduce le perdite termiche in quanto il trasferimento di calore avviene direttamente dai gas di combustione al materiale, senza scambiatori		applicata	Assenza di scambiatore all'interno degli essiccatoi
Il vapore surriscaldato può essere utilizzato nell'essiccazione diretta. La tecnica ha però costi alti e necessita di un'attenta analisi costi-benefici		non applicabile	Non sono presenti sistemi a vapore o generatori di vapore
Recupero del calore. Può essere recuperato come preriscaldamento dell'aria di combustione (diretto o indiretto) oppure mediante stoccaggio (MVR – Mechanical Vapour Recompression) del vapore surriscaldato		applicata	Si veda quanto riportato sugli scambiatori fumi/aria
Ottimizzazione dell'isolamento termico dei sistemi di essiccazione		applicata	Isolamento degli essiccatoi mediante rivestitura con pannelli coibentanti
Uso di processi radianti (infrarossi, alte frequenze, microonde). Il riscaldamento risulta essere molto efficiente, gli impianti sono compatti e accoppiabili con altre tipologie (riscaldamento a convezione o conduzione), tuttavia presenta alti costi e necessita di un'attenta analisi costi-benefici		non applicabile	---
Uso di controlli automatici nei processi di essiccazione (riduce dal 5 al 10% i consumi rispetto ai tradizionali controlli empirici)		applicata	Controllo automatizzato delle temperature

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati ritiene che non siano necessari interventi di adeguamento e conferma la situazione impiantistica attuale.

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per le tipologie di attività produttive già in essere nello stabilimento in oggetto, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

❖ Posizionamento rispetto alle BAT di settore

Il posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di settore di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione Europea del 13/06/2016 è documentato nella tabella seguente, nella quale sono riportate anche le valutazioni della scrivente Agenzia.

Si evidenzia che le BAT Conclusions citate sono applicabili esclusivamente all'impianto che svolge la calcinazione/sinterizzazione di silicati (argilla) e ossido di allumina e che però ha ridotta capacità produttiva e non opera su scala industriale.

SEZIONE 1.1 – CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT			
1.1.1 Sistemi di gestione ambientale (Environmental management system – EMS)			
BAT 1: al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:			
Tecnica	Situazione	Note	Valutazione Aut.competente
<p>a. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>b. definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione;</p> <p>c. pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>d. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a:</p> <ol style="list-style-type: none"> struttura e responsabilità, assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza, comunicazione, coinvolgimento del personale, documentazione, controllo efficace dei processi, programmi di manutenzione, preparazione e risposta alle situazioni di emergenza, assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; <p>e. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</p> <ol style="list-style-type: none"> monitoraggio e misurazione, misure correttive e preventive, tenuta di registri, audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; <p>f. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>g. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>h. considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un'eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita;</p> <p>i. svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.</p> <p>L'elaborazione e l'attuazione di un piano d'azione per le emissioni diffuse di polveri (cfr. BAT 6) e l'applicazione di un sistema di gestione della manutenzione che prenda in considerazione in modo specifico l'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri (cfr. BAT 4) fanno anch'esse parte del sistema di gestione ambientale.</p>	<p><i>in corso di applicazione</i></p>	<p>L'Azienda ha già introdotto un sistema di procedure ambientali per l'applicazione del piano di monitoraggio dell'AIA.</p> <p>Il suddetto sistema di procedure sarà integrato e utilizzato come base per un sistema di gestione valido come Modello organizzativo ex D.Lgs. 231/01.</p>	<p>Si ritiene necessario che il gestore completi l'adeguamento a questa BAT <u>entro la scadenza del 30/06/2020</u>, come esplicitato al termine della tabella.</p>

1.1.2 Gestione energetica

BAT 2: per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad es. ISO 50001)	<i>non applicata</i>	---	---
b)	Brucciatori rigenerativi o recuperativi	<i>non applicata</i>	---	---
c)	Recupero del calore (ad es. sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi	<i>non applicata</i>	---	---
d)	Ossidatore termico rigenerativo	<i>non applicata</i>	---	---
e)	Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione	<i>non applicata</i>	---	---
f)	Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo	<i>non applicata</i>	---	Si ritiene questa BAT <u>non applicabile</u> , in assenza di utilizzo di soluzioni di lisciviazione.
g)	Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata	<i>non applicata</i>	---	Si ritiene questa BAT <u>non applicabile</u> , in assenza di utilizzo di canali di colata.
h)	Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio	<i>non applicata</i>	---	Si ritiene questa BAT <u>non applicabile</u> , in assenza di processi di fusione.
i)	Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature	applicata	Fatta eccezione per le bentoniti da cava, le argille depurate alla produzione di gres porcellanato che necessitano dell'eliminazione dell'umidità in eccesso, il caolino che necessita di essiccazione per ottenere la granulazione, argille (calcinazione) e allumina (sinterizzazione) per la produzione di composti ceramici, la maggior parte delle materie prime sono lavorate a bassa temperatura.	---
j)	Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica	<i>non applicata</i>	---	---
k)	Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore ad ossigeno per recuperare l'energia contenuta nel carbonio organico totale presente	<i>non applicata</i>	---	---
l)	Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda	applicata	In considerazione dell'assenza di condotte di vapore e acqua calda, si ha riscontro di presenza di isolamento adeguato sugli apparati utilizzati.	---
m)	Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda	<i>non applicata</i>	---	Si ritiene questa BAT <u>non applicabile</u> , in assenza della produzione di acido solforico e anidride solforosa.
n)	Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori	applicata	Stante il considerevole numero di ventilatori presenti, aventi finalità di captazione inquinanti, questi sono muniti di motori elettrici ad elevata efficienza, con ulteriore presenza di inverter, aventi lo scopo di variazione della velocità al bisogno.	---
o)	Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive	<i>non applicata</i>	---	---

1.1.3 Controllo dei processi

BAT 3: al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità del processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate.

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati	applicata	Le materie prime, da considerarsi come varie in tipologia e quantità, alle quali vanno aggiunti anche i rifiuti, vengono ispezionate, selezionate, suddivise in funzione del processo lavorativo cui devono essere sottoposte; ciò al fine di ridurre al minimo gli spostamenti di materiale, soprattutto in fase sfusa. Inoltre, in considerazione dello stato polverulento delle materie prime, sono presenti vari punti di captazione "di reparto" che convogliano ai relativi impianti di abbattimento.	---
b)	Adeguate miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto	applicata	Le varie lavorazioni che riconducono ciascuna ad un preciso prodotto sono esclusivamente conseguenti a commesse specifiche e come tali le materie prime sono miscelate secondo ricetta specifica e controllata. Il controllo è effettuato da prova e avallato dal committente, tutto precedentemente all'inserimento nel processo industriale. Ciò permette di ridurre le emissioni e si fa notare che non si rilevano prodotti di scarto, in quanto tutto viene reimmesso nel ciclo produttivo.	---
c)	Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime	applicata	Per quanto già indicato al punto precedente, vengono utilizzati sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime e dei rifiuti reimmessi nel ciclo produttivo.	---
d)	Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas	non applicata	---	---
e)	Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso di gas	non applicata	---	---
f)	Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad es. O ₂ , CO, COV)	non applicata	---	---
g)	Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico e SO ₂ liquido	non applicata	---	---
h)	Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura	non applicata	---	---
i)	Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici	non applicata	---	---
j)	Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo	non applicata	---	Si ritiene questa BAT <u>non applicabile</u> , in assenza di forni di fusione.
k)	Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso	non applicata	---	Si ritiene questa BAT <u>non applicabile</u> , in assenza di un impianto di trattamento delle acque reflue.

BAT 4: al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare **un sistema di gestione della manutenzione** incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
---	applicata	<p>Considerando che le risulste degli apparati filtranti sono reimmesse nel ciclo produttivo di riferimento, che gli stessi impianti possono essere deputati a più lavorazioni e come tale, al cambio di produzione si effettua pulizia dei meccanismi di operatività, si può affermare che le operazioni richieste sono già in applicazione dal lato pratico. Come anticipato alla BAT 1, il sistema di gestione è in fase di applicazione; questo prevederà la formulazione e inserimento di specifica procedura.</p>	<p>Le valutazioni presentate dal gestore non risultano perfettamente attinenti il merito della BAT in questione, che si riferisce espressamente ad un "sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri". Pertanto, si ritiene necessario che il gestore completi l'adeguamento a questa BAT <u>entro la scadenza del 30/06/2020</u>, come esplicitato al termine della tabella.</p>

1.1.4 Emissioni diffuse

BAT 5: al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.

BAT 6: al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende **entrambe le misure seguenti:**

a. individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad es. EN 15445);

b. definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
---	applicata in parte	<p>Al fine di rispondere al presente punto, appare necessario definire le tipologie di emissioni diffuse associabili all'attività nel suo complesso, ovvero:</p> <ul style="list-style-type: none"> - scarico materiale di scarto a scopo di recupero, - scarico minerali, materie prime per carico tramogge, - percorso pala meccanica materie prime per carico tramogge, - stabile di operatività. <p>Verso queste sono stati effettuati calcoli tecnici quantitativi, allo scopo di definire i kg/anno potenzialmente disperdibili; il calcolo definisce circa 4.900 kg/anno di polveri diffuse dalle operazioni svolte sul piazzale e circa 700 kg/anno dallo stabile.</p> <p>Considerando che la movimentazione/ carico/scarico sul piazzale è relativa a materiale per sua natura in stato polverulento, è ben comprensibile che la possibilità di riduzione rispetto al valore indicato non è facilmente attuabile; infatti, è già stato calcolato tenendo in debita considerazione le captazioni sulle tramogge di carico esterne e tutte le operazioni di pulizia del piazzale e degli ambienti di lavoro al fine del recupero della polvere.</p> <p>Analizzando il quantitativo in fuoriuscita dallo stabile nel suo complesso, si evidenzia come l'impatto sia irrisorio, stante la collocazione dello stesso lontano da abitazioni e altri siti sensibili e la tipologia di materiale in uscita (prevalentemente argille e silicati), perfettamente sovrapponibile con la tipologia di terreno naturalmente presente nella zona (calanchi) e soggetto a naturale dispersione in ambiente data dai venti.</p>	<p>Si concorda con l'Azienda nell'individuazione delle principali sorgenti di emissioni polverulente diffuse nell'aria e nell'acqua.</p> <p>In merito a tutte le attività di movimentazione/carico/scarico di sostanze polverulente svolte all'interno dei fabbricati aziendali, si ritiene che i sistemi di captazione e abbattimento già in essere siano sufficienti ai fini dell'applicazione di quanto previsto dalle BAT 5 e 6.</p> <p>Per quanto riguarda, invece, le attività di movimentazione e stoccaggio di materie prime polverulente nei piazzali aziendali, anche alla luce di quanto riscontrato in occasione della visita ispettiva programmata effettuata presso l'installazione nel 2018, si ritiene opportuno inserire in AIA prescrizioni specifiche che garantiscano il pieno adeguamento a questa BAT, come esplicitato al termine della tabella.</p>

BAT 7: al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini	applicata	Riprendendo il concetto già più volte esplicitato riguardo lo stato fisico delle materie prime e non in lavorazione, si ha riscontro che queste sono per la maggior parte stoccate in sili, sacconi o all'interno del capannone.	---
b)	Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua	applicata in parte	Si fa presente che quanto stoccato all'esterno, materiale comunque non solubile in acqua (argille, feldspati, scarti per il recupero), è prevalentemente al coperto. È in fase di realizzazione l'ultima porzione di copertura in muratura per feldspati, attualmente stoccati in cumuli coperti da teli, questo allo scopo di impedire l'eccessiva umidificazione, essendo gli stessi igroscopici, con conseguente necessità di essiccazione pre-lavorazione.	Si veda quanto riportato in riferimento alla precedente BAT 5-6.
c)	Utilizzo di imballaggi sigillabili per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua	<i>non applicata</i>	---	---
d)	Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati	<i>non applicata</i>	---	---
e)	Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza additivi come il latex, sui materiali polverulenti	<i>non applicata</i>	---	---
f)	Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti	applicata	Tutti gli impianti di aspirazione sono stati progettati e realizzati con punti di captazione nei punti di caduta delle polveri; sono inoltre presenti captazioni "di reparto", per prelevare il materiale polverulento disperdibile. Gli impianti in questione presentano velocità di captazione reputata idonea a garantire l'efficienza degli stessi.	---
g)	Utilizzo di recipienti a pressione certificati per lo stoccaggio di gas di cloro o di miscele contenenti cloro	<i>non applicata</i>	---	Si ritiene questa BAT <u>non applicabile</u> , in assenza dell'uso di gas di cloro o miscele contenenti cloro.
h)	Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono	<i>non applicata</i>	---	---
i)	Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovrariempimento	<i>non applicata</i>	---	---
j)	Stoccaggio dei materiali reattivi in serbatoi a doppia parete o serbatoi posti in bacini di contenimento resistenti alle sostanze chimiche della stessa capacità e utilizzo di un'area di stoccaggio che sia impermeabile e resistente al materiale immagazzinato	<i>non applicata</i>	---	---
k)	Progettazione di zone di stoccaggio in modo che: - eventuali perdite dai serbatoi e dai sistemi di distribuzione siano intercettate e trattenute in bacini di contenimento con una capacità tale da contenere almeno il volume del serbatoio di stoccaggio più grande all'interno del bacino; - i punti di distribuzione si trovino all'interno del bacino per raccogliere eventuali fuoriuscite di materiale	<i>non applicata</i>	---	---
l)	Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria	<i>non applicata</i>	---	---
m)	Raccolta e trattamento delle emissioni derivanti dallo stoccaggio mediante un sistema di abbattimento destinato a trattare i composti immagazzinati. Raccolta e trattamento, prima dello scarico, dell'acqua che trascina con sé la polvere	<i>non applicata</i>	---	---
n)	Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua	applicata	Perseguendo sempre l'obiettivo di maggior recupero delle polveri, da considerare come materiale da sottoporre a lavorazione, si ha costanza delle operazioni di pulizia a mezzo di motoscopa e bocche di aspirazione derivanti dalle captazioni di reparto.	---
o)	Collocazione dell'asse longitudinale del cumulo parallelamente alla direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto	<i>non applicata</i>	---	---
p)	Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravvento per ridurre la velocità del vento nel caso di stoccaggio all'aperto	<i>non applicata</i>	---	---

q)	Utilizzo di un cumulo unico (e non più cumuli), ove possibile, nel caso di stoccaggio all'aperto	applicata	Tutte le materie prime sono stoccate in cumuli singoli, suddivisi e segnalati per tipologia.	Si ritiene opportuno raccomandare che questa modalità operativa sia mantenuta sempre in essere, ove possibile.
r)	Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli.	<i>non applicata</i>	---	---

BAT 8: al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito elencate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Utilizzo di convogliatori o sistemi pneumatici chiusi per trasferire e movimentare concentrati e fondenti che hanno tendenza a formare polveri (materiali polverulenti) e materiali a grana fine	applicata	Ribadendo nuovamente la caratteristica fisica del materiale in lavorazione (polveri a granulometria grossolana), oltre al concetto più volte espresso che, sotto l'aspetto economico, si necessita di non avere dispersione se non residuale, si definisce che la parte impiantistica di trasferimento, nastri e coclee, sono debitamente coperti e aspirati.	---
b)	Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che hanno tendenza a formare polveri	applicata		
c)	Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiasi dei sili, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti)	applicata	Per quanto già espresso al punto precedente, si definisce la presenza di apparati filtranti (filtri a maniche in tessuto) collegati alle zone di captazione e convogliamento; l'efficienza degli stessi viene garantita sia da sistemi di controllo applicati (misuratori di Δp), sia dalla costante pulizia per riutilizzo della risulta.	---
d)	Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili	applicata	Ricordando che vengono sottoposti a lavorazione materiali disperdibili ma non idrosolubili e che per le materie prime si è già argomentato, si precisa che i prodotti sfusi sono ricondotti a stoccaggio in sili, sacchi o big bag.	---
e)	Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati	<i>non applicata</i>	---	---
f)	Aspersione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli	<i>non applicata</i>	---	---
g)	Riduzione al minimo delle distanze di trasporto	<i>non applicata</i>	---	---
h)	Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche	applicata	Gli impianti di produzione sono stati progettati al fine di ridurre al minimo le altezze di caduta dei nastri; le coclee sono chiuse e le tramogge di carico sono dotate di calate di aspirazione.	
i)	Adeguamento della velocità dei convogliatori a nastro aperti (<3,5 m/s)	<i>non applicata</i>	---	---
j)	Riduzione al minimo della velocità di discesa o dell'altezza di caduta libera delle materie	<i>non applicata</i>	---	---
k)	Installazione dei convogliatori di trasferimento e delle condutture in aree sicure e aperte, sopra al livello del suolo, in modo che le fuoriuscite possano essere individuate rapidamente e si possa prevenire il danneggiamento causato da veicoli e altre apparecchiature. Se per i materiali non pericolosi si utilizzano condutture sotterranee, occorre documentare e segnalare il loro percorso e adottare sistemi di scavatura sicuri	<i>non applicata</i>	---	---
l)	Risigillatura automatica delle connessioni di distribuzione per la movimentazione di gas liquidi e liquefatti	<i>non applicata</i>	---	Si ritiene questa BAT <i>non applicabile</i> , in assenza di gas liquidi e liquefatti.
m)	Asportazione canalizzata dei gas di scarico dei veicoli di trasporto merci per ridurre le emissioni di COV	<i>non applicata</i>	---	---
n)	Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi)	<i>non applicata</i>	---	---
o)	Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade	<i>non applicata</i>	---	---
p)	Separazione delle materie incompatibili (ad es. agenti ossidanti e materie organiche)	<i>non applicata</i>	---	---
q)	Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi.	<i>non applicata</i>	---	---

BAT 9: al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno	non applicata	---	---
b)	Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato	non applicata	---	---
c)	Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	non applicata	---	---
d)	Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad es. punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)	applicata	Presenza di aspirazioni localizzate che convogliano all'esterno previa filtrazione. Sono presenti 15 punti di emissione.	---
e)	Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dei trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti	non applicata	---	---
f)	Contenitori per forni/reattori del tipo «house-in-house» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico	non applicata	---	---
g)	Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e marcatori	non applicata	---	---
h)	Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità	applicata	Non sono presenti forni semichiusi. Nel caso in cui l'impianto di calcinazione e sinterizzazione sia considerabile come tale, si precisa che la quantità lavorabile risulta minimale, in quanto la capacità produttiva massima è di 633 t/anno e nel 2018 sono stati calcinati/sinterizzati circa 25 kg di prodotto.	---
i)	Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di trattamento	applicata	Presenza di filtri a maniche su tutte le aspirazioni.	---

1.1.5 Monitoraggio delle emissioni nell'aria

BAT 10: la BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

Parametro	Frequenza minima	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
Polveri (BAT 171)	in continuo	applicata	Lo storico delle emissioni, sempre abbondantemente sotto i limiti indicati da piano di monitoraggio (10 mg/Nm ³ per tutti i punti, escluso E12, che ha un limite di 5 mg/Nm ³) portano alla considerazione della totale rientranza nella BAT, essendo ad es. la media degli autocontrolli del 2018 pari a 3,1 mg/Nm ³ .	Considerato il tipo di attività svolta, si ritiene più corretto far riferimento alla BAT 56 . Inoltre, non risulta possibile considerare "applicata" la BAT, dal momento che nessuna delle emissioni aziendali da cui derivano polveri è soggetta a monitoraggio in continuo. Tuttavia, si ritiene che i monitoraggi periodici già prescritti siano sufficienti e che non sia necessario prevedere monitoraggi in continuo, né controlli periodici più frequenti , come argomentato al termine della tabella.
Antimonio e suoi composti, espressi come Sb	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Arsenico e suoi composti, espressi come As	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Cadmio e suoi composti, espressi come Cd	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Cromo VI	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Rame e suoi composti, espressi come Cu	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Nichel e suoi composti, espressi come Ni	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Piombo e suoi composti, espressi come Pb	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---

Tallio e suoi composti, espressi come Tl	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Zinco e suoi composti, espressi come Zn	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Altri metalli, se del caso	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Mercurio e suoi composti, espressi come Hg	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
SO ₂	in continuo o una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
NO _x , espressi come NO ₂	in continuo o una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
TCOV	in continuo o una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Formaldeide	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Fenolo	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
PCDD/f	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
H ₂ SO ₄	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
NH ₃	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Benzo-(a)pirene	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Fluoruri gassosi, espressi come HF	in continuo o una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Fluoruri totali	una volta l'anno	non applicabile	Dimostrato in fase di messa a regime che non è più necessario il monitoraggio di questo parametro (E12).	---
Cloruri gassosi, espressi come HCl	in continuo o una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Cl ₂	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
H ₂ S	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
PH ₃	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---
Somma di AsH ₃ e SbH ₃	una volta l'anno	non applicabile	Non sono presenti emissioni in analisi.	---

1.1.6 Emissioni di mercurio

BAT 11: al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare **una o entrambe** le tecniche qui di seguito indicate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Utilizzo di materie prime a basso tenore di mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie	non applicabile	Non sono presenti emissioni di mercurio.	---
b)	Utilizzo di adsorbenti (ad es. carbone attivo, selenio) in combinazione con la filtrazione delle polveri	non applicabile		

1.1.7 Emissioni di anidride solforosa

BAT 12: al fine di ridurre le emissioni di SO₂ dai gas di scarico con un elevato tenore di SO₂ e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO₂ liquido.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
---	non applicabile	Non sono presenti emissioni di anidride solforosa.	---

1.1.8 Emissioni di NO_x

BAT 13: al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO_x derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare **una delle tecniche** qui di seguito indicate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Bruciatori a basse emissioni di NO _x	non applicabile	Non sono presenti emissioni di NO _x da processi pirometallurgici.	---
b)	Bruciatori a ossigeno			
c)	Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli al bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno			

1.1.9 Emissioni nell'acqua, compreso il loro monitoraggio

BAT 14: al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare **una delle tecniche** qui di seguito indicate o **una loro combinazione**:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate	non applicabile	Non sono presenti emissioni di acque reflue industriali.	---
b)	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo			
c)	Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido			
d)	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie			
e)	Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali			
f)	Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso			
g)	Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue			

BAT 15: al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
---	non applicabile	Non sono presenti emissioni di acque reflue industriali.	---

BAT 16: la BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
---	non applicabile	Non sono presenti emissioni di acque reflue industriali.	---

BAT 17: al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di **una combinazione delle tecniche** qui di seguito indicate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Precipitazione chimica	non applicabile	Non sono presenti emissioni di acque reflue industriali.	---
b)	Sedimentazione			
c)	Filtrazione			
d)	Flottazione			
e)	Ultrafiltrazione			
f)	Filtrazione a carbone attivo			
g)	Osmosi inversa			

1.1.10 Rumore

BAT 18: al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare **una delle tecniche** qui di seguito indicate o **una loro combinazione**:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore	non applicata	---	---
b)	Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti	applicata	Gli impianti a maggior rumorosità sono chiusi all'interno di strutture fonoassorbenti, i restanti sono tutti interni ai capannoni; i camini di emissione presentano silenziatori.	---
c)	Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature	non applicata	---	---
d)	Orientamento delle macchine rumorose	applicata	Oltre a quanto specificato al punto b), si definisce la presenza di n.4 tramogge di carico, coperte e aspirate. L'impatto acustico evidenzia la prevalenza di rumorosità riconducibile al movimento dei mezzi sul piazzale.	---
e)	Modifica della frequenza del suono	non applicata	---	---

1.1.11 Odori**BAT 19:** al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose	non applicabile	Non sono presenti emissioni odorigene.	---
b)	Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose			
c)	Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori			
d)	Tecniche di post.-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri			

SEZIONE 1.3 – CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI ALLUMINIO COMPRESA LA PRODUZIONE DI ALLUMINA E ANODI**1.3.1 Produzione di allumina****BAT 55:** per un uso efficiente dell'energia nella produzione di allumina dalla bauxite, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione:

pt.	Tecnica	Descrizione	Situazione	Note	Valutazione Aut.competente
a)	Scambiatori di calore	Gli scambiatori di calore a piastre consentono un maggior recupero di calore dal liquido che fluisce verso la zona di precipitazione rispetto ad altre tecniche, come gli impianti di raffreddamento flash	non applicabile	Non è presente produzione di allumina dalla bauxite.	---
b)	Calcinatori a letto fluido circolante	I calcinatori a letto fluido circolante sono caratterizzati da un'efficienza energetica notevolmente maggiore rispetto ai forni rotativi, in quanto il recupero di calore dall'allumina e dagli scarichi gassosi è superiore.			
c)	Digestione a flusso unico	La sospensione è scaldata in un circuito senza l'utilizzo di vapore vivo e quindi senza diluizione (a differenza della digestione a doppio flusso)			
d)	Selezione della bauxite	Le bauxite con un più elevato tenore di umidità apportano più acqua nel processo, aumentando in questo modo il fabbisogno energetico per l'evaporazione. Inoltre, le bauxite con un elevato contenuto di composti monoidrati (boehmite e/o diaspore) richiedono una pressione e temperatura maggiori nel processo di digestione, determinando un aumento del consumo energetico			

BAT 56: al fine di ridurre le emissioni di polveri e di metalli provenienti dalla calcinazione dell'allumina, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o un precipitatore elettrostatico

Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
---	applicata	Presenza di filtro a maniche.	Il filtro già adottato risulta adeguato; si ritiene opportuno confermare il limite di 5 mg/Nm ³ già prescritto per l'emissione in atmosfera E12.

BAT 57: al fine di ridurre le quantità di rifiuti avviate allo smaltimento e migliorare lo smaltimento dei residui di bauxite derivanti dalla produzione di allumina, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche di seguito indicate:

pt.	Tecnica	Situazione	Note	Valutazioni Aut.competente
a)	Riduzione del volume dei residui di bauxite compattandoli per ridurre al minimo il tenore di umidità, mediante ad es. filtri sotto vuoto o ad alta pressione al fine di formare una torta (cake) semisecca	non applicabile	Indipendentemente dalla condizione di assenza di lavorazione della bauxite per ottenimento di allumina, si puntualizza che l'allumina viene sottoposta alla fase di sinterizzazione al fine di ristrutturazione superficiale del cristallo. Questa viene aggiunta ai composti chimici, allo scopo di migliorare l'effetto sbiancante sulle piastrelle in cottura; i prodotti così ottenuti derivano da specifiche ricette, è dunque consequenziale che l'operatività è limitata al quantitativo necessario, senza produzione di rifiuti.	---
b)	Limitazione/riduzione al minimo dell'alcalinità rimanente nei residui di bauxite al fine di consentirne lo smaltimento in discarica			

Alla luce di quanto sopra esposto, si ritiene opportuno **prescrivere alcuni interventi** che permettano il **completo adeguamento** dell'installazione alle BAT Conclusions:

- in riferimento alla **BAT 1**, in considerazione del fatto che il gestore dichiara che il sistema di procedure ambientali sarà integrato e utilizzato come base per un sistema di gestione valido come Modello organizzativo ai sensi del D.Lgs. 231/01, si ritiene opportuno prescrivere che l'Azienda ***mantenga aggiornato un documento che dimostri l'attuazione di un sistema di gestione ambientale***, come richiesto dalla BAT;
- in riferimento alla **BAT 4**, che richiede l'applicazione di un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale di cui alla BAT 1, si ritiene opportuno prescrivere all'Azienda l'adozione di un ***sistema di registrazione dei parametri di funzionamento***, atto a verificare la reale efficienza dei sistemi di abbattimento e la vita residua dell'impianto di depurazione/abbattimento (ad es. valore massimo di pressione differenziale dei filtri, data di sostituzione delle maniche dei sistemi filtranti, ecc);
- in riferimento alle **BAT 5 e 6**, per quanto riguarda le attività di movimentazione e stoccaggio di materie prime polverulente svolte in ambiente esterno, come già richiesto in esito alla visita ispettiva programmata svolta presso l'installazione nel corso del 2018, si ritiene necessario prescrivere espressamente che ***tutti gli stoccaggi di materie prime*** siano collocati ***in area coperta e pavimentata*** o, in alternativa, ***in big bag opportunamente confezionati***; nel caso in cui non fosse possibile eliminare gli stoccaggi in cumuli in aree scoperte, questi dovranno essere ***protetti da telo impermeabile***, in modo tale da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche e la dispersione eolica del materiale particellare.

Questi interventi dovranno essere eseguiti **entro il 30/06/2020** ed entro la medesima data il gestore dovrà comunicare l'avvenuto adeguamento.

Per quanto riguarda, invece, la **BAT 10**, risulta applicabile esclusivamente in riferimento al parametro "*polveri*" e alla BAT 56, riguardante le emissioni in aria derivanti dalla produzione di allumina; di conseguenza, l'unico punto di emissione interessato dalla BAT in questione risulta essere **E12**, a servizio dell'impianto che effettua l'attività di sinterizzazione dell'allumina.

A tale proposito, visti gli esiti degli autocontrolli svolti negli anni di validità dell'AIA e la tipologia di impianto, caratterizzato da un regime di produzione estremamente ridotto (nel 2018 sono stati prodotti soli 25 kg di allumina sinterizzata), si ritiene che i **monitoraggi semestrali già prescritti siano sufficienti** e che **non sia necessario prevedere monitoraggi in continuo, né controlli periodici più frequenti**.

Infine, in riferimento alla **BAT 7**, si valuta positivamente il fatto che l'Azienda dichiari di stoccare tutte le materie prime in cumuli singoli, suddivisi e segnalati per tipologia, in applicazione della lettera *q)* e si ritiene opportuno raccomandare che tale prassi operativa sia mantenuta sempre in essere, ove possibile.

Inoltre, visto quanto previsto dal **BRef "Non ferrous metals industries" di dicembre 2001** (documento di riferimento per l'individuazione delle BAT fino all'emanazione delle nuove BAT Conclusions), il gestore ha ritenuto utile fornire la seguente tabella di confronto:

BAT GENERALI			
Gestione dei flussi di materiale			
Tecnica	Situazione	Note	Valutazione Aut.competente
Stoccaggio materie prime	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - distinzione delle aree di stoccaggio dei rifiuti da sottoporre a recupero da quelle utilizzate per le materie prime; - le zone destinate a rifiuti da sottoporre a recupero sono individuate da apposita segnaletica riportante il codice EER del rifiuto stoccato; - le aree destinate alle materie prime sono definite da muri perimetrali; - il settore della messa in riserva dei rifiuti è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia; - lo stoccaggio in cumuli che può dar luogo a formazione di polveri avviene in luoghi protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento se esterna, ovvero in aree confinate all'interno dello stabilimento, così come all'interno di silos di alimentazione; - applicazione delle adeguate procedure affinché gli sfridi e la risultanza degli scarti di lavorazione vengano essenzialmente sottoposti al recupero immediato e, in caso contrario, lo stoccaggio avvenga all'interno dello stabilimento, in contenitori adeguati ad evitare la dispersione. 	---
Stoccaggio prodotto finito	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - prevalente inserimento in silos con caricamento automatizzato, ovvero insaccaggio in big bag e sacchetti; - quantità irrilevante di carico dello sfuso, comunque contenute in benne di raccolta. 	---
Consumi			
Tecnica	Situazione	Note	Valutazione Aut.competente
Materie prime	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - controllo qualità materie prime disponibili in prossimità dello stabilimento, come ruolo rilevante ai fini del contenimento delle perdite; - impiego di rifiuti non pericolosi in parziale sostituzione delle materie prime, al fine di risparmiare risorse naturali e valorizzare rifiuti industriali non utilizzati. 	---
Energia termica	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - bruciatori ad alta velocità; - combustibile gassoso. 	---
Energia elettrica	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - controllo puntuale del grado di usura e di manutenzione dei motori e organi di movimento collegati. 	---
Acqua	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - utilizzo acqua da vasca di drenaggio torrente Pescarolo, direttamente immessa all'interno dell'impasto per adeguamento dell'umidità; - valvole automatizzate di adduzione acqua dalla vasca di drenaggio alle bagnatrici. 	---
Emissioni			
Tecnica	Situazione	Note	Valutazione Aut.competente
Convogliate	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - ove utilizzata, impiego di argille ad elevato contenuto di calcare e basso di fluoro e zolfo; - impiego di gas naturale; - trattamento dei flussi con impianto di abbattimento filtro a maniche. 	---
Rilasciate all'interno dello stabilimento	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - confinamento delle operazioni di vagliatura e miscelazione; - silos di stoccaggio a tenuta ed equipaggiati con filtri per contenimento delle dispersioni; - impiego di convogliatori coperti e ove opportuno a tipologia pneumatica; - calate di captazione inquinante in tutte le zone di possibile emissione; - superficie di deposito interno stabilimento pavimentata e mantenimento del grado di pulizia attraverso motoscopa, tramite la quale viene effettuata la pulizia sistematica delle aree di interesse. 	---
Diffuse	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - lo stoccaggio in cumuli che può dar luogo a formazione di polveri avviene in luoghi protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento; - movimentazione di materie prime in forma agglomerata e a contenuta capacità dispersiva; - stoccaggio materie prime in prossimità dello stabilimento con conseguente riduzione dei percorsi di carica tramogge; - aspirazione tramogge di carico. 	---
Rifiuti	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - applicazione dei corretti principi di prevenzione sulla produzione attuati attraverso il principio del recupero sia interno che esterno, con ridotta quantità di rifiuti convogliati allo smaltimento. 	---
Rumore	applicata	<ul style="list-style-type: none"> - conformità alla legge quadro sull'inquinamento acustico (L. 447/95) e suoi decreti attuativi (D.P.C.M. 01/03/1998), con rispetto dei valori di immissione sonora negli ambienti abitativi e in ambiente esterno. 	---

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Nella domanda di riesame AIA il gestore non ha segnalato alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo, la dotazione impiantistica e la capacità produttiva massima.

Inoltre, le visite ispettive condotte negli anni di validità dell'AIA non hanno evidenziato particolari criticità che richiedano di prescrivere specifici interventi.

Si raccomanda, comunque, al gestore l'attento monitoraggio degli impianti produttivi e dei sistemi di abbattimento degli inquinanti.

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto, fatta eccezione per la prescrizione relativa alle modalità di stoccaggio di materiali polverulenti in ambiente esterno riportata nella precedente sezione "Posizionamento rispetto alle BAT di settore" (interventi di adeguamento alle BAT 5-6).

Si valuta positivamente il fatto che l'Azienda provveda al riutilizzo all'interno del proprio ciclo produttivo di sfridi di lavorazione, nonché delle polveri raccolte dai filtri a tessuto a servizio delle emissioni in atmosfera, in sostituzione di equivalenti quantitativi di materie "fresche".

Inoltre, si valuta positivamente l'utilizzo come materie prime per la preparazione degli impasti ceramici di rifiuti provenienti dal medesimo settore produttivo; a questo proposito, con l'**Allegato II** al presente atto **si conferma l'iscrizione n° PRI002/2** al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si ritiene però opportuno **integrare parzialmente** quanto già prescritto nella successiva sezione **D3.1.2** del Piano di Monitoraggio e Controllo in relazione alle risorse idriche, introducendo anche il **monitoraggio del volume di acque prelevate da acquedotto ad uso industriale**, che per mero errore materiale non era stato previsto negli atti precedenti.

Per quanto riguarda gli scarichi idrici, si prende atto del fatto che l'attività produttiva non dà origine ad acque reflue industriali; inoltre si prende atto della presenza di n. 1 punto di scarico misto in cui confluiscono acque reflue domestiche, previo passaggio in fosse Imhoff e in filtri aerobici.

In riferimento alle *acque reflue domestiche*, in considerazione del fatto che l'insediamento in oggetto risulta caratterizzato da un numero di Abitanti Equivalenti inferiore a 50, **non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti**; tuttavia, si conferma che il gestore dovrà mantenere **accessibili i pozzetti d'ispezione** identificati nella planimetria della rete fognaria, nonché svolgere **periodiche operazioni di pulizia e svuotamento delle fosse Imhoff e dei filtri batterici aerobici**, in modo tale da garantirne sempre l'efficienza di funzionamento.

Inoltre, si raccomanda al gestore di porre particolare attenzione alla pulizia delle aree cortilive, tenendo presente che, qualora vi sia imbrattamento delle superfici pertinenti lo stabilimento a causa di polveri o altri materiali, le acque meteoriche ricadenti su tali superfici dovranno essere trattate come "acque di prima pioggia" ai sensi della DGR n. 286/2005.

❖ Consumi energetici

Visto quanto riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che l'installazione sia sostanzialmente allineata con le MTD in materia di energia.

Inoltre, si valuta positivamente il fatto che il bruciatore a servizio dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione sia dotato di uno scambiatore per il recupero del calore dei fumi di combustione in alimentazione del bruciatore stesso.

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate sono trattate da impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di una particolare attenzione da parte del gestore al fine di evitare di contribuire al degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento.

Per quanto riguarda il monitoraggio del parametro “**fluoro**” in corrispondenza del punto di emissione in atmosfera **E12** a servizio dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione, dal momento che le analisi di messa a regime di E12 e il primo autocontrollo hanno evidenziato valori di concentrazione inferiori al 50% del limite prescritto, secondo quanto già previsto dalla Determinazione n. 3949/2016 di rilascio dell'AIA, si ritiene possibile **esentare il gestore dall'esecuzione dell'autocontrollo semestrale**.

Per **prevenire la dispersione di polveri diffuse**, provenienti dallo stoccaggio delle materie prime all'interno dei fabbricati aziendali, si raccomanda alla Ditta di mantenere chiusi i portoni di accesso e le finestrate, ad eccezione delle fasi di carico e scarico dei materiali; inoltre, i piazzali dovranno essere regolarmente puliti mediante idonei sistemi, per evitare la deposizione di materiali polverulenti e il loro successivo dilavamento.

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

- gli *impianti termici civili*, usati per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e per la produzione di acqua calda sanitaria, sono alimentati da gas metano e hanno **potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW** (196 kW), per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente le relative emissioni in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in:
 - n. 3 generatori di calore con potenza termica nominale di 511 kW ciascuno, per la produzione di aria calda da introdurre nei mulini pendolari del reparto di macinazione/miscelazione,
 - n. 1 generatore di calore con potenza termica nominale di 2.990 kW a servizio dell'essiccatoio del reparto di preparazione di lettiere per animali,
 - n. 1 generatore di calore con potenza termica nominale di 200 kW a servizio della camera di lavorazione dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione.

La **potenza termica nominale complessiva di tali impianti** risulta **superiore a 1 MW**.

Si rileva che i generatori di calore a servizio dei mulini pendolari e dell'essiccatoio del reparto di preparazione lettiere ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, per cui per i relativi punti di emissione in atmosfera (E2, E3 ed E7) non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione.

Per quanto riguarda, invece, il bruciatore a servizio dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione, collegato al punto di emissione in atmosfera dedicato **E13**, si conferma la necessità di **autorizzare espressamente** la relativa emissione, fissando **limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, senza tuttavia prescrivere l'esecuzione di autocontrolli periodici** a carico del gestore, in considerazione del fatto che l'impianto presenta potenza termica nominale inferiore a 1 MW.

❖ Protezione del suolo e delle acque sotterranee

In riferimento a quanto riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si raccomanda, comunque, all'Azienda l'attento monitoraggio delle aree di stoccaggio di materie e rifiuti, allo scopo di rilevare e porre rimedio prontamente ad eventuali sversamenti/dilavamenti, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee; in particolare, si raccomanda di mantenere a disposizione agenti assorbenti specifici (ad es. sepiolite) in corrispondenza del serbatoio mobile di stoccaggio gasolio, per facilitare la raccolta di eventuali sversamenti accidentali derivanti dalle operazioni di rifornimento.

Si conferma la necessità che il gestore provveda ad una **integrazione del Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA**, presentando una **proposta di monitoraggio relativo al suolo e alle acque sotterranee**, in considerazione di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06), che prevede che *“fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle Bat applicabili, l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controllo almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci 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”*.

Inoltre, si conferma che la documentazione di “verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, presentata in sede di domanda di AIA, dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

❖ Impatto acustico

La valutazione previsionale di impatto acustico firmata da tecnico competente agli atti della scrivente **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente; si conferma comunque la necessità che il gestore esegua una **nuova campagna di rilievi acustici** a seguito dell'attivazione del reparto di atomizzazione, per confermare il rispetto dei limiti di immissione assoluta e dei limiti differenziali.

Nel caso in cui in quella sede risultassero non conformità rispetto dei limiti di zona e differenziali previsti dalla normativa vigente, il gestore dovrà provvedere ad elaborare e proporre un adeguato piano di bonifica acustica.

❖ Piano di monitoraggio e controllo

Nell'ambito del presente riesame dell'AIA, vengono aggiornati il Piano di Monitoraggio a carico del gestore e il Piano di controllo a carico del Servizio Territoriale di Arpae di Modena.

Il dettaglio di tutte le voci da monitorare è riportato nella successiva sezione prescrittiva D3.

A tale proposito, si evidenzia che la DGR n. 2124/2018 citata in premessa prevede per l'installazione in oggetto una **periodicità annuale** per le visite ispettive programmate ai sensi dell'AIA per il triennio 2019-2021 e pertanto col presente provvedimento si provvede ad aggiornare di conseguenza quanto indicato nella sezione D3.1.

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

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

- **Vista la documentazione presentata e i risultati dell'istruttoria della scrivente Agenzia, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento nel rispetto delle prescrizioni di cui alla successiva sezione D.**

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

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

Ai fini dell'adeguamento ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda alle BAT Conclusions di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione Europea del 13/06/2016 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 30/06/2016), C.B.C. S.p.A. è tenuta a:

1. predisporre e mantenere aggiornato un documento che dimostri l'attuazione di un sistema di gestione ambientale, come richiesto dalla BAT n° 1. Tale documento dovrà essere trasmesso ad Arpae di Modena **entro il 30/06/2020**;
2. adottare **entro il 30/06/2020** un *sistema di registrazione dei parametri di funzionamento* atto a verificare la reale efficienza dei sistemi di abbattimento delle emissioni convogliate in aria di polveri e la vita residua degli impianti di depurazione/abbattimento (ad es. valore massimo di pressione differenziale dei filtri, data di sostituzione delle maniche dei sistemi filtranti, ecc), come richiesto dalla BAT n° 4. **Entro la medesima scadenza del 30/06/2020** il gestore dovrà inoltre trasmettere ad Arpae di Modena una relazione illustrante il sistema adottato;
3. provvedere **entro il 30/06/2020** a far sì che tutti gli stoccaggi di materie prime siano collocati *in area coperta e pavimentata* o, in alternativa, *in big bag opportunamente confezionati*. Nel caso in cui non fosse possibile eliminare gli stoccaggi in cumuli in aree scoperte, questi dovranno essere *protetti da telo impermeabile*, in modo tale da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche e la dispersione eolica del materiale particellare. **Entro la medesima scadenza del 30/06/2020** il gestore dovrà trasmettere ad Arpae di Modena documentazione fotografica attestante la realizzazione di quanto prescritto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare ad **Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia** **annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;

- un commento ai dati presentati, in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
- documentazione attestante il possesso/mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o della registrazione EMAS.

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

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

2. Il gestore deve **comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione** (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.
6. **Entro 60 giorni dal completamento dell'attivazione del reparto di atomizzazione autorizzato con la Determinazione n. 10/2018**, il gestore dovrà trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia una **nuova valutazione di impatto acustico** ai sensi della DGR 673/04, al fine di confermare con una campagna di misure il rispetto dei limiti di zona e dei limiti differenziali. Nella medesima sede, nel caso in cui emergessero superamenti dei limiti di legge, occorre che il gestore proponga opportuni interventi di bonifica acustica, con relativo cronoprogramma di attuazione.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria **l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque**

sotterranee e sul suolo secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza che sarà disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tale senso.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la *validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l’Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per il controllo delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell’AIA).

- Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di domanda di AIA) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 emissioni in atmosfera

- Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell’impianto, intesi come i periodi in cui l’impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – reparto macinazione argille monocottura + silos allumina	PUNTO DI EMISSIONE E2 – impianto macinazione pendolare 1	PUNTO DI EMISSIONE E3 – impianto macinazione pendolare 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	30.000	30.000	30.000
Altezza minima (m)	---	14	14	14
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell’impianto di abbattimento, sia ≥ 25 g/h (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe, le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell’impianto di abbattimento il flusso di massa sia ≥ 25 g/h, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (SiO₂) ogni volta che la concentrazione del materiale particolato per il punto di emissione interessato risulti ≥ 5 mg/Nm³.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5 – reparto confezionamento lettiere	PUNTO DI EMISSIONE E6 – reparto confezionamento zeoliti	PUNTO DI EMISSIONE E7 – impianto trattamento bentoniti essiccatoio rotativo
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	30.000	5.300	40.000
Altezza minima (m)	---	10	10	14
Durata (h/gg)	---	24	16	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E8 – impianto trattamento bentonite	PUNTO DI EMISSIONE E9 – impianto trattamento bentonite	PUNTO DI EMISSIONE E11 – preparazione composti bentonitici
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	15.000	10.000	16.000
Altezza minima (m)	---	13,5	13	12
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	---	5 *
Stagno e suoi composti (espressi come Sn) (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	-	---	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell'impianto di abbattimento, sia ≥ 25 g/h (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina e stagno) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe (silice libera cristallina e stagno), le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell'impianto di abbattimento il flusso di massa sia ≥ 25 g/h, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (**SiO₂** e **Sn**) ogni volta che la concentrazione del materiale particolato per il punto di emissione interessato risulti ≥ 5 mg/Nm³.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E12 – impianto di calcinazione / sinterizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E13 – bruciatore impianto di calcinazione / sinterizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E14 – impianto macinazione pendolare 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	3.000	tiraggio naturale	32.000
Altezza minima (m)	---	14	14	12
Durata (h/gg)	---	16	16	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5	5 **	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---	5 *
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	5	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	350 **	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E12 – impianto di calcinazione / sinterizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E13 – bruciatore impianto di calcinazione / sinterizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E14 – impianto macinazione pendolare 3
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, fluoro **)	---	semestrale (portata, polveri)

* limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell'impianto di abbattimento, sia ≥ 25 g/h (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina e stagno) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe (silice libera cristallina e stagno), le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell'impianto di abbattimento il flusso di massa sia ≥ 25 g/h, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (SiO₂ e Sn) ogni volta che la concentrazione del materiale particellare per il punto di emissione interessato risulti ≥ 5 mg/Nm³.

** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodi di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – reparto macinazione / miscelazione	PUNTO DI EMISSIONE E16 – reparto atomizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E17 – atomizzatore
Messa a regime	---	a regime	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	14.000	30.000	66.000
Altezza minima (m)	---	12	25	25
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	20	20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	350
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 ***
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)

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

** limite applicato nel caso in cui il relativo flusso di massa, rilevato a monte dell'impianto di abbattimento, sia ≥ 25 g/h (soglia di rilevanza). Pertanto, in riferimento ai quantitativi di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione teorica del flusso di massa della sostanza in questione (silice libera cristallina) al fine di stabilire il rispetto della soglia di rilevanza; in tale calcolo, in presenza di una o più sostanze della stessa classe (silice libera cristallina), le quantità devono essere sommate. Qualora a monte dell'impianto di abbattimento il flusso di massa sia ≥ 25 g/h, la Ditta dovrà effettuare la ricerca del singolo inquinante specifico (SiO₂) ogni volta che la concentrazione del materiale particellare per il punto di emissione interessato risulti ≥ 5 mg/Nm³.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto dell'Autorizzazione per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

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

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

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve

o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

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

- Limiti di Emissione ed Incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi

riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati almeno **15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r ad Arpae di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati i **risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente alle emissioni **E16** ed **E17** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime delle emissioni (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae di Modena e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli" oppure registrata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

8. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

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

9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'Autorità Competente **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da Arpae di Modena, firmate dal responsabile dell'installazione e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione degli organi di controllo per almeno cinque anni.

11. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.

12. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.

13. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

14. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque.

2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.

3. Ogni scarico deve essere dotato di pozzetto di prelievo a valle di eventuali impianti di trattamento delle acque reflue. I pozzetti devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. È **consentito lo scarico in acque superficiali** (rio Pescarolo) **di acque reflue domestiche** tramite il punto di **scarico 3**, nel rispetto di quanto previsto dalla **D.G.R. 1053/2003**, previo trattamento in *fosse Imhoff* e *filtri aerobici*. L'Azienda deve provvedere alla pulizia e allo svuotamento periodici di fosse Imhoff e filtri aerobici, nonché tenere apposito registro nel quale annotare le operazioni di estrazione periodica dei fanghi e di manutenzione.
5. È **consentito lo scarico in acque superficiali** (rio Pedrocchio e rio Pescarolo) **di acque meteoriche da piazzali e pluviali** mediante gli scarichi **1, 2 e 3**.
6. La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).
7. Il prelievo di acqua dal rio Pescarolo deve avvenire in conformità con quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Modena.

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione – rifiuti, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

Limite di zona		Limite differenziale	
Diurno (dBA)	Notturno (dBA)	Diurno (dBA)	Notturno (dBA)
70	60	5	3

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

4. Per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, il gestore deve utilizzare i seguenti punti di misura:

LATO	PUNTO *	POSIZIONE
nord	P1	All'ingresso del sito, di fronte alla palazzina uffici
ovest	P2	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte alla tettoia terre
	P3	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte alla cabina del metano
	P4	Al confine col torrente Pescarolo, lungo il percorso degli automezzi e di fronte al fabbricato secondario "A"
sud	P5	Al limite sud del fabbricato secondario "A"

LATO	PUNTO *	POSIZIONE
est	P6	A fianco del reparto di lavorazione lettiera per animali (emissioni E7 ed E8)
	P7	In corrispondenza della piazzola di rifornimento automezzi aziendali
	P8	A lato del reparto di preparazione di composti ceramici (emissione E11)
nord	P9	A nord del fabbricato principale

RECETTORE *	POSIZIONE
R1	abitazione con ingresso su Via Barighelli, a circa 250 m dall'Azienda e sul medesimo piano di campagna
R2	borgo di abitazioni lungo Via Pescarolo 2° tronco, a circa 230 m dall'Azienda e sul medesimo piano di campagna
R3	abitazione con confini cortilivi combacianti col confine nord aziendale, a circa 50 m dall'Azienda e sul medesimo piano di campagna

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

D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva) purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
- I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
- Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
- Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
- Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata** (art. 216 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) **come da allegato II alla presente AIA.**

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

- In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dall'Azienda.
- In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpa di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpaè di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpaè provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpaè di Modena e Comune di Prignano sulla Secchia la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto dell'Arpaè di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1. Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpaè		
Ingresso di materie prime, suddivise in: - allumina da sinterizzare - argilla da calcinare - materiali per produzione lettiere - materiali per produzione impasto bicottura - materiali per produzione impasto gres porcellanato - materiali per produzione atomizzato per gres porcellanato	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	annuale	elettronica / cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per additivi	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	annuale	elettronica / cartacea	annuale

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prodotto finito versato a magazzino, suddiviso per: - allumina sinterizzata - argilla calcinata - lettiere - impasto bicottura - impasto gres porcellanato - composti ceramici - atomizzato per gres porcellanato	procedura interna	in corrispondenza di ogni uscita	annuale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da acquedotto ad uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	annuale	elettronica / cartacea	annuale
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	annuale	elettronica / cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto per uso civile	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	annuale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di energia elettrica	contatore	mensile	annuale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	annuale	elettronica / cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	come da precedente punto D2.4.1	annuale - uno su E12 - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale
Temperatura di funzionamento dell'impianto di calcinazione/sinterizzazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	---	annuale	---	---
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	annuale	---	---
Funzionamenti dello scarico polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento delle polveri	giornaliera	annuale	---	---

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È consentito lo scarico in acque superficiali di acque reflue domestiche ed acque meteoriche.

Lo scarico dei reflui domestici deve avvenire nel rispetto delle indicazioni della D.G.R. 1053/2003.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nello stabilimento sono presenti n. 3 fosse Imhoff e n. 3 filtri batterici aerobici per il trattamento delle acque reflue domestiche; il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Manutenzione e pulizia delle fosse Imhoff e dei filtri aerobici	controllo visivo	annuale	annuale	annotazione degli interventi effettuati su supporto cartaceo e/o elettronico	annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	all'occorrenza, almeno annuale	annuale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica (da inviare ad Arpae e Comune)	quinquennale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	annuale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei sistemi di contenimento rifiuti e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	giornaliero	annuale	---	---
Corretta separazione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree/contenitori	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	annuale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati da terzi, suddivisi per codice CER (art. 216 D.Lgs. 152/06 e D.M. 05/02/98)	quantità	come previsto dalla norma di settore	annuale	come previsto dalla norma di settore	annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e di serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	annuale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente ad anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	secondo procedura individuata	*	---	elettronica e/o cartacea	annuale

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

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	Modalità di calcolo	REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	calcolo della percentuale di riutilizzo dei residui prodotti internamente	cartacea / elettronica	annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: - supporto per bicottura - supporto per gres porcellanato - atomizzato per gres porcellanato - composti ceramici - singoli prodotti	%	calcolo della percentuale di rifiuti recuperati nelle varie tipologie produttive rispetto al quantitativo di materie prime utilizzate	cartacea / elettronica	Annuale
Consumo idrico specifico	m ³ / ton prodotto	rapporto tra il volume di acque consumate ad uso produttivo e le tonnellate complessive di prodotto finito versato a magazzino	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico medio totale di energia elettrica per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	rapporto tra la quantità di energia termica consumata e le tonnellate di prodotto finito versato a magazzino	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico medio totale di energia termica per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	rapporto tra la quantità di energia elettrica consumata e le tonnellate di prodotto finito versato a magazzino	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	kg / ton prodotto	rapporto tra il flusso di massa annuo di materiale particellare nelle emissioni in atmosfera e il quantitativo totale di prodotto finito versato a magazzino	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;

- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
 6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
 7. Si raccomanda che, nel caso di stoccaggi di materie prime all'aperto, ove possibile, sia effettuato un cumulo unico (non più cumuli) per tipologia.
 8. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
 9. L'Azienda deve conservare la documentazione attestante i conferimenti degli spurghi e delle pulizie delle fosse Imhoff e dei filtri batterici aerobici.
 10. Il gestore deve porre particolare attenzione alla pulizia delle aree cortilive, tenendo presente che, qualora le superfici pertinenti lo stabilimento siano imbrattate da polveri o altri materiali, le acque meteoriche ricadenti sulle stesse dovranno essere trattate come acque di prima pioggia ai sensi della DGR n. 286/2005.
 11. Il gestore deve mantenere chiusi portoni e finestrate dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
 12. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
 13. Si suggerisce al gestore di **dotare di curva il camino della nuova emissione in atmosfera E12**, per far sì che le relative propagazioni acustiche siano emesse in direzione opposta ai recettori.
 14. Nell'individuazione dell'area di deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi (es. oli esausti) il gestore dovrà tenere conto di quanto previsto dal piano delle emergenze, con particolare riferimento al rischio alluvioni.
 15. 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.
 16. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
 17. In corrispondenza del serbatoio mobile di stoccaggio gasolio, il gestore deve mantenere a disposizione agenti assorbenti specifici (ad es. sepiolite), per facilitare la raccolta di eventuali sversamenti accidentali durante le operazioni di rifornimento.
 18. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ISCRIZIONE n. PRI002/2

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI”, AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS. MM., DITTA C.B.C. S.P.A. CON SEDE LEGALE IN VIA CASELLINE n. 269 IN COMUNE DI VIGNOLA (MO) E SEDE PRODUTTIVA IN VIA PESCAROLO 2° TRONCO n. 300 IN COMUNE DI PRIGNANO SULLA SECCHIA (MO).

- Rif. int. n. 00268630365 / 229
- sede legale in Via Caselline n. 269 in comune di Vignola (Mo)
- sede produttiva in Via Pescarolo 2° tronco, n. 300 a Prignano sulla Secchia (Mo)
- attività di arrostimento e sinterizzazione di minerali metallici (punto 2.1 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A - SEZIONE INFORMATIVA

Col rilascio del presente provvedimento, viene confermata l’iscrizione n° **PRI002/2** della Ditta C.B.C. S.p.A. al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, per attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi nel processo di macinazione ad umido di materie prime per la produzione di impasto ceramico.

Iter storico della comunicazione:

- 13/08/2015: la Provincia di Modena rilascia a C.B.C. S.p.A. l’Autorizzazione Unica Ambientale con la Determinazione n. 427 del 13/08/2015, comprendente il rinnovo della “*comunicazione in materia di operazioni di recupero di rifiuti in regime semplificato di cui all’art. 216 del D.Lgs. 152/06 e Iscrizione al ‘Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti’ della Provincia di Modena*”;
- 19/01/2015: C.B.C. S.p.A. presenta allo Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico domanda di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), in relazione al progetto di installazione di un impianto di calcinazione/sinterizzazione di argilla e allumina, l’inserimento di nuovi tipi di rifiuto recuperati da terzi e l’aumento della potenzialità dell’impianto esistente. Contestualmente, viene chiesto il rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), in quanto l’attività di sinterizzazione di minerali metallici rientra tra le attività assoggettate ad AIA ai sensi dell’Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 (punto 2.1);
- 17/10/2016: Arpae di Modena rilascia a C.B.C. S.p.A. l’Autorizzazione Integrata Ambientale con la Determinazione n. 3949 del 17/10/2016, ricompresa nel provvedimento di VIA rilasciato con la Deliberazione di Giunta Regionale n. 2098 del 05/12/2016. L’AIA comprende l’Allegato II, col quale viene confermata l’iscrizione PRI002/2 al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”;
- 08/11/2017: C.B.C. S.p.A. presenta tramite il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA, assunta agli atti della scrivente col prot. n. 22017 del 09/11/2017, senza alcuna variazione dell’attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi;

- 31/10/2019: C.B.C. S.p.A. presenta tramite il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna domanda di riesame dell'AIA, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 172556 del 08/11/2019, in conseguenza dell'emanazione da parte della Commissione Europea della Decisione di Esecuzione (UE) 206/1032 del 13 giugno 2016, che stabilisce la conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT Conclusions) concernenti le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE. In tale sede, l'Azienda non comunica alcuna modifica in merito alle attività di recupero di rifiuti da terzi.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. **C.B.C. S.p.A.** è iscritta al numero **PRI002/2** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta.
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L’iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e deve esserne richiesto il rinnovo assieme al riesame ai fini del rinnovo della stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena “Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell’art. 33 comma 5 D.Lgs. 22/97” (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
“costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
 1. *aumento della potenzialità impiantistica;*
 2. *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 3. *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
 4. *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all’allegato C al D.Lgs. 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)”.*
5. Tutte le modifiche saranno valutate da Arpa di Modena ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 Parte Seconda.
6. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista da Arpa di Modena per la comunicazione di “nuova attività” (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
7. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Ceramiche Marca corona S.p.A. sono soggette ai controlli previsti dall’art. 71 del suddetto decreto.
8. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
9. Si prende atto del fatto che nel processo produttivo aziendale vengono riutilizzati,

opportunamente dosati in miscela con le materie prime, i rifiuti ceramici prodotti da terzi; le modalità di recupero prevedono il dosaggio e la miscelazione dei rifiuti all'interno di un mulino pre-macinatore e di mulini pendolari per la macinazione ad umido, la successiva essiccazione e la bagnatura finale. Dall'attività di recupero si ottiene impasto ceramico destinato alla vendita a terzi per la successiva produzione di piastrelle ceramiche.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

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

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

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

7.3		sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti				Operazioni di recupero: R13, R5
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi					
Codice EER	Descrizione codice EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		m ³	t	t/anno	t/anno	
10.12.08	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	200	200	44.000	44.000	Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett. a) prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate
Subtotale 7.3		---	---	44.000	44.000	
12.6		fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica				Operazioni di recupero: R13, R5
12.6.3 lett. b	Operazioni di recupero: recupero negli impasti ceramici.					
Codice EER	Descrizione codice EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		m ³	t	t/anno	t/anno	
10.12.99	rifiuti non specificati altrimenti (ROTTAMI CERAMICI CRUDI, CON E SENZA SMALTO CRUDO)	180	180	9.000	9.000	Prodotti ottenuti: 12.6.4 b) impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
Subtotale 12.6		---	---	9.000	9.000	
TOTALE		---	---	53.000	53.000	

b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione e nelle planimetrie agli atti ("planimetria stato di progetto" allegata alla domanda di VIA ed AIA), per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;

c. nello svolgimento dell'attività, il gestore è tenuto a rispettare la normativa tecnica del D.M. 05/02/98 e ss.mm., ed in particolare si ricorda che:

1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna

delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:

- creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
- causare inconvenienti da rumori e odori;
- danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;

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

- d. nello svolgimento dell'attività, la Ditta è tenuta a rispettare le seguenti prescrizioni specifiche:
- 1) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 - 2) deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
 - 3) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
 - 4) **il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto ed opportunamente separate;**
 - 5) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati;
 - 6) nel caso in cui i rifiuti dovessero produrre percolati o liquidi di essudazione, l'area deve avere una pendenza tale da convogliare tali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
 - 7) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possono dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
 - 8) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
 - 9) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
 - 10) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;
 - 11) le aree di messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato;
 - 12) il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto inoltre dovrà mantenere copia delle analisi svolte dal produttore.
 - 13) i rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella documentazione e nelle planimetrie agli atti ("planimetria stato di progetto" allegata alla domanda di VIA ed AIA). In particolare i rifiuti identificati con codice **CER 10.12.08** e **10.12.99** devono essere stoccati in cumuli in apposito box al di sotto della tettoia di stoccaggio argilla annessa al "fabbricato principale", nel rispetto delle prescrizioni di cui ai precedenti punti.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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