

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-320 del 23/01/2020
Oggetto	Modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta SMALTICERAM UNICER SPA di Castellarano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2020-278 del 21/01/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno ventitre GENNAIO 2020 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

Pratica n. 24169 / 2017

AGGIORNAMENTO dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al prot. 55124 del 06-10-2014, della ditta SMALTICERAM UNICER SpA per l'impianto ubicato in via della Repubblica n. 10/12 a Castellarano (RE)

LA DIRIGENTE

Vista l'AIA rilasciata alla ditta SMALTICERAM UNICER SpA con atto n. prot. 55124 del 06-10-2014, per l'esercizio dell'attività di cui all'Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs. 152/06, cod. 3.4, svolta nel comune di Castellarano (RE), via della Repubblica n. 10/12;

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale di AIA pervenuta il 03-08-2017 (prot. ARPAE n. 9270 del 04-08-2017), con la quale la ditta propone un piano di ristrutturazione dello stabilimento, che interesserà la maggior parte dei reparti, prevedendo un'organizzazione più fluida ed un'ottimizzazione delle fasi lavorative, comportando nell'insieme non solo lo spostamento, ma anche la dismissione di attrezzature ormai obsolete e la sostituzione con altre più moderne e performanti;

Considerato che, con nota prot. 11434 del 02-10-2017, lo scrivente SAC di ARPAE ha interrotto la procedura di modifica di AIA in attesa dell'esito della procedura di screening ambientale;

Tenuto conto che con Determina dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 4517 del 13-03-2019 denominata "Progetto di miglioramento e ottimizzazione della organizzazione e della gestione della produzione" dell'azienda Smalticeram Unicer SpA, ubicata in via della Repubblica 10/12 – 42014 Roteglia di Castellarano è stato escluso tale progetto dalla ulteriore procedura di VIA, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06;

Viste le integrazioni volontarie inviate dalla Ditta ed acquisite agli atti con prot. 141822 del 16-09-2019, prot. 164955 del 25-10-2019, prot. 182541 del 27-11-2019 e prot. 187208 del 05-12-2019;

Vista la relazione istruttoria di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano prot. 188928 del 09-12-2019, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

Considerato che l'intervento nel suo complesso sarà particolarmente esteso, riguarderà il ricollocamento di macchine già in essere, mentre le nuove saranno scelte tra impianti di ultima generazione, che oltre a garantire consumi inferiori agli attuali, garantiranno una migliore organizzazione produttiva. In particolare, la ristrutturazione interesserà la maggior parte dei reparti produttivi:

- Fusione fritte
- Macinazione continua a secco
- Microsfere
- Macinazione colorati
- Miscelazione materie prime e coloranti
- Inchiostri
- Granulazione smalti
- Miscelazione graniglie
- Composizione smalti
- Reparto polveri a secco
- Impianto di frantumazione ed essiccazione semilavorati non conformi
- Laboratorio analitico e laboratorio campioni
- Impianto per la produzione di ossigeno

- Turbodissolutori – atomizzazione – scaglie
- Calcinazione ossidi

Gli interventi più importanti riguardano i reparti di produzione fritte, ossidi e inchiostri: con tale intervento si avrà una diminuzione della capacità produttiva legata alla produzione di fritte, pari a 2.150 ton/anno, controbilanciato da un incremento di produzione di inchiostri pari alla medesima quantità.

REPARTO FRITTE

L'azienda smantellerà gli attuali 6 forni fusori ormai obsoleti, necessari per la produzione delle fritte ceramiche, che rappresentano il composto base degli smalti, sostituendoli con 4 nuovi forni fusori di moderna concezione.

REPARTO INCHIOSTRI

Relativamente alla produzione degli inchiostri, l'azienda ne prevede una maggiore potenzialità produttiva mediante la completa riorganizzazione del reparto e la sostituzione di impianti produttivi.

Il reparto a regime sarà costituito da 13 mulini di volumetria variabile dai 30 kg ai 150 kg e, rispetto a quelli precedentemente presenti, alcuni sono stati confermati, altri sono stati dislocati nell'area di laboratorio, mentre alcuni sono stati dismessi.

Il reparto sarà dotato di un impianto di dosaggio (tintometro), costituito da 24 silos di stoccaggio e da due mixer per la miscelazione e spillatura. L'operatore ha il compito di selezionare le ricette tramite il pannello di comando, l'impianto stesso è poi in grado di dosare i diversi prodotti contenuti nei silos .

I due mixer provvedono alla miscelazione ed omogeneizzazione dei vari componenti ed il prodotto in uscita viene spillato dall'operatore all'interno di cisterne da 1000 kg, destinate alla zona di confezionamento. Successivamente, tramite due imbottigliatrici automatiche, l'inchiostro dalle cisterne viene trasferito in taniche di plastica da 5 kg o 10 kg, che vengono poi confezionate e stoccate nel magazzino adiacente al reparto.

REPARTO CALCINAZIONE OSSIDI

Nel reparto sono presenti 2 forni intermittenti a muffola (uno alimentato a metano ed uno elettrico) e 3 forni di tipo rotativo. Il reparto subirà alcune modifiche sia in termini strutturali, sia in termini di tecnologia produttiva.

Per tale reparto la ditta non prevede un aumento della produzione, verrà comunque inserito un ulteriore forno rotativo, del tutto analogo a quello già presente (ROT01), mentre gli altri forni presenti saranno oggetto di modifiche.

Capacità produttiva

A seguito delle modifiche la capacità produttiva massima dello stabilimento è la seguente:

Prodotto	Quantità [ton/anno]	Giorni/anno
FRITTE	30.620	330
OSSIDI COLORANTI	6.346	330
INCHIOSTRI	2.500	330
SMALTI liquidi	120	235
SMALTI solidi	50.000	330

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le modifiche che verranno apportate determinano una minore produzione di fritte e una maggiore produzione di inchiostri; nei diversi reparti verranno quindi realizzate delle modifiche agli impianti attualmente funzionanti con sostituzione o dismissione di attrezzature.

Relativamente alle emissioni dei forni fusori, ciascun forno sarà collegato al proprio filtro a tessuto, i gas di scarico, prima della depurazione, verranno convogliati in uno scambiatore aria-aria per favorire l'abbassamento delle temperature del flusso gassoso.

Le modifiche del reparto calcinazione comportano l'introduzione di due nuove emissioni e l'aumento della portata per altre emissioni, mentre non si prevedono variazioni particolari per il reparto inchiostri.

Il carico inquinante emesso a camino non subirà variazioni in quanto la ditta ha provveduto al bilanciamento dei flussi emissivi.

Relativamente agli esistenti filtri di aspirazione E69 ed E205 a servizio della preparazione inchiostri, la ditta, considerata la modifica nel tempo della composizione stessa degli inchiostri, con la sostituzione pressoché totale dei solventi con altri tipi di sospensivanti, chiede la modifica dei tempi di sostituzione dei carboni attivi precedentemente fissata in 75 giorni. Dalle integrazioni pervenute, inerenti le dichiarazioni delle ditte produttrici dei sospensivanti utilizzati nella produzione di inchiostri, viene confermata l'assenza di sostanze organiche volatili al loro interno.

Tutti i camini di nuova installazione saranno dotati di silenziatore e i relativi gruppi motore-ventola, nonché eventuali impianti di abbattimento, saranno posizionati in locali interni.

CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Le acque di processo vengono quasi completamente riciclate internamente e la restante parte viene conferita come rifiuto a ditte esterne. Considerato il nuovo assetto impiantistico proposto, la ditta evidenzia come il consumo idrico previsto subirà una diminuzione con contestuale aumento della quantità d'acqua riciclata.

La gestione delle acque reflue di produzione avviene attraverso una serie di circuiti che convogliano tutte le acque di produzione all'interno di vasche di accumulo dedicate, per il successivo trattamento in impianto chimico fisico costituito da 3 sedimentatori a flusso verticale. I fanghi accumulati vengono in parte smaltiti allo stato liquido e in parte avviati alla filtropressa.

L'impianto rispetto all'esistente verrà modificato attraverso:

- inserimento di un sistema di filtrazione a carboni attivi che consentirà di ridurre fortemente il carico di tensioattivi di matrice organica presente nei reflui;
- inserimento di una terza vasca per lo stoccaggio delle acque produttive.

Il circuito di acque di ricircolo, utilizzato per il raffreddamento della colata delle fritte, verrà pertanto deviato sulla terza vasca al momento inutilizzata.

DIMENSIONAMENTO VASCHE DI ACCUMULO		
	Capacità massima	Capacità effettiva utilizzata
Vasca 1	180 m ³	125 m ³
Vasca 2	135 m ³	80 m ³
Vasca 3	180 m ³	125 m ³

Le acque di prima pioggia delle aree esterne sono recapitate alle vasche di raccolta dell'impianto di trattamento acque per essere poi recuperate internamente.

Considerato che il progetto presentato prevede la realizzazione di nuovi box per le materie prime lato sud/est, che possono dare origine ad imbrattamento delle superfici durante la loro movimentazione, così come previsto dall'esito della procedura di screening, la ditta ha predisposto un progetto di inserimento di una vasca di prima pioggia per la raccolta e trattamento delle acque cortilive di tale zona, per una superficie complessiva di circa 3000 m², con capacità di accumulo pari a 15 m³, e successiva disoleazione (disoleatore statico da 4,5 m³ e filtro a coalescenza). Lo scarico S2 recapita nel Fiume Secchia.

Visto il D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

Vista la L.R. 11 ottobre 2004, n. 21 e la Circolare Regionale 1 Agosto 2008, n. 187404;

Visto il DM 24/04/2008 e le successive DGR n°1913 del 17/11/2008 e DGR 155/2009, in merito alle spese istruttorie;

Ritenuto di provvedere al rilascio della modifica dell'AIA vigente, conformemente alle disposizioni di cui al D.Lgs. 152/06;

DETERMINA

a) di autorizzare la modifica e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione C della suddetta AIA come da comunicazione di cui sopra.

b) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

- a seguito della modifica, la tabella A) del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della sezione D è così sostituita:

Tabella A)

Punto di emissione n.	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h/giorno)	Tipo di sostanza inquinante	Conc. dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Periodicità
E2	Reparto calcinazione ossidi coloranti	2.500	4	POLVERI	10	FT	Semestrale
E7	Reparto miscelazione graniglia	2.500	4	POLVERI	10	FT	Semestrale
E8	Rep. stoccaggio - pesatura - miscelazione materie prime	2.000	14	POLVERI	10	FT	Semestrale
E11	Dosaggio composti	2.500	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E12	Dosaggio composti	5.000	5	POLVERI	10	FT	Semestrale
E13	Dosaggio composti (manuale + miscelatore)	5.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E14	Pulizia miscelazione graniglie	4.000	2	POLVERI	10	FT	Semestrale

E16	Dosaggio composti	2.500	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E19	Essiccazione smalti aspirazione impianti atomizzatori	6.000	16	POLVERI	8	FT	Semestrale
E20	Macinazione coloranti	4.000	16	POLVERI	8	FT	Semestrale
E26	Pulizia forni	2.500	2	POLVERI	10	FT	Semestrale
E29	Granulazione smalti	8.500	8	POLVERI	8	AU	Semestrale
E30	Sfiato silos	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E39	Rep. miscelazione graniglie	2.500	4	POLVERI	10	FT	Semestrale
E42	Essiccatoio verticale da laboratorio	1.400	8	/	/	FT	/
E55	Macinazione coloranti	2.500	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E56	Miscelazione smalti colorati in polvere	12.000	8	POLVERI	8	FT	Semestrale
E60	Macinazione continua a secco	3.100	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E61	Produzione di ossigeno gassoso	6.000	24	ARIA PULITA	/	FT	/
E65	Miscelazione graniglie	2.500	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E69	Inchiostri	5.000	24	POLVERI SOV (C-organico totale)	10 30	FT + CA	Semestrale

E70	Sfiato silos stoccaggio mat. prime	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E76	Macinazione coloranti	6.000	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E77	Essiccazione smalti aspirazione atomizzatori	4.000	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E81÷E97	Sfiato silos	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E102	Cottura saltuaria (laboratorio)	520	Saltuaria	/	/	/	/
E103	Cottura saltuaria (laboratorio)	480	Saltuaria	/	/	/	/
E106	Macinazione colorati	6.000	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E107	Rep. macinazione ossidi colorati	6.000	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E109	Macinazione ad umido ZONA D Turbodissolutori	8.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E110 ÷ E121	Sfiato silos stoccaggio materie prime	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E122	Smaltatrici + atomizzatore + presse da laboratorio	7.500	2	POLVERI	8	FT	Semestrale
E124 ÷ E141	Laboratorio (cabine di spruzzatura)	1.800	Saltuaria	/	/	/	/
E143	Laboratorio (cabine di spruzzatura)	1.800	Saltuaria	/	/	/	/
E146	Laboratorio (armadio acidi)	500	Saltuaria	/	/	/	/
E147	Laboratorio (spettrofotometro)	500	Saltuaria	/	/	/	/

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpae.emr.it Sede legale
 Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370 Pag. 6/15

	fluorimetro						
E148 E149	Laboratorio (cappe)	1.500	Saltuaria	/	/	/	/
E150	Camino raffreddamento forno laboratorio	800	Saltuaria	/	/	/	/
E157	Turbo essiccatoio continuo	11.000	16	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				NO ₂	350		Annuale *
				SO ₂	35		Annuale **
E158	Impianto di macinazione a secco	3.800	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E159	Impianto di macinazione a secco	2.500	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E160	Nuovo reparto scaglie granulati	11.400	8	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				NO ₂	350		Annuale *
				SO ₂	35		Annuale **
E161 ÷ E170	Sfiato silos stoccaggio materie prime	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E171	Rep. macinazione ad umido ZONA B	6.000	5	POLVERI	8	FT	Semestrale
E172	Asp. nastro estrattore silos materie prime	2.000	3	POLVERI	10	FT	Semestrale
E173 ÷ E177	Sfiato silos stoccaggio materie prime	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E178	Camino di raffreddamento forno prove	1.000	Saltuaria	ARIA CALDA	/	FT	/
E179	Pulizia pneumatica laboratorio	2.000	Saltuaria	/	/	FT	/
E182	Brucciatoie forno termoretraibile	500	8	POLVERI NO ₂ SO ₂ **	5 350 35**	FT	/
E183	Essiccatore continuo gatedryer supergate 1300 dd	15.000	16	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				NO ₂	350		Annuale *
				SO ₂	35		Annuale **

E184	Reparto miscelazione graniglie	4.500	8	POLVERI	7	FT	Semestrale
E185	Forno rotativo (fredda)	6.000	24	POLVERI	5	FT	Semestrale
E186	Forno rotativo	4.500	24	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				PIOMBO	3		Annuale
				NO ₂	500		Annuale *
				SO ₂	1.700		Annuale **
E188	Betoniere per graniglie e pesatura	4.500	8	POLVERI	7	FT	Semestrale
E189	Macinazione inchiostri	2.000	4	POLVERI	10	FT	Semestrale
E190	Miscelazione a secco coloranti	8.000	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E191	Forno rotativo piccolo n. 1 (fredda)	6.000	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E192	Forno rotativo piccolo n. 1 (calda)	4.500	24	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				PIOMBO	3		Annuale
				NO ₂	500		Annuale *
				SO ₂	1.700		Annuale **
E195	Laboratorio (cabine di spruzzatura)	1.800	Saltuaria	-----	-----	AU	/
E196	Filtro pulizia calcinazione ossidi	2.500	Saltuaria max 1 ora/gg	-----	-----	FT	/
E197	Reparto miscelatori	5.500	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E198	Essiccatore continuo gatedryer supergate 1800	15.000	16	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				NO ₂	350		Annuale *
				SO ₂	35		Annuale **
E199	Filtro pulizia macinazione coloranti	2.500	Saltuaria max 1 h/ gg	-----	-----	FT	/
E200	Ampliamento silos composti	11.000	8	POLVERI	10	FT	Semestrale

E203	Impianto di macinazione graniglie	9.000	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E205	Inchiostri	5.000	24	POLVERI SOV (C-organico totale)	10 30	FT + CA	Semestrale
E206	Forno rotativo zona carico	3.500	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E207	Forno rotativo silos	2.500	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E208	Nuovo reparto macinazione a secco. Essiccatoio (aria fredda)	6.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E209	Nuovo reparto ossidi coloranti. Pulizia	4.000	2	POLVERI	10	FT	Semestrale
E211	Nuovo reparto macinazione a secco. Mulino zona carico	5.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E212	Forno rotativo zona scarico	10.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E213	Forno rotativo aria fredda	2.000	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E214	Forno rotativo aria calda	6.000	24	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				PIOMBO	3		Annuale
				NO ₂	500		Annuale *
				SO ₂	1.700		Annuale **
E215	Microsfere	4.500	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E216	Nuovo reparto macinazione a secco. Essiccatoio (aria calda)	6.000	16	POLVERI	10	FT	Trimestrale
				PIOMBO	3		Annuale
				NO ₂	500		Annuale *
				SO ₂	1.700		Annuale **
E217	Reparto miscelazione graniglie	5.500	16	POLVERI	8	FT	semestrale
E218	Macinazione inchiostri	2.000	4	POLVERI	10	FT	semestrale

E219	Pulizia reparto composti	3.000	2	POLVERI	10	FT	semestrale
E220	Forno rotativo zona scarico	2.000	8	POLVERI	10	FT	semestrale
E221	Forno rotativo zona scarico	2.000	8	POLVERI	10	FT	semestrale
E222	Officina meccanica	50	Saltuaria	POLVERI	10	FT	/
E223	Sfiato forno rotativo	4.000	Saltuaria	/	/	/	/
E224	Microsfere	4.500	16	POLVERI	10	FT	semestrale
E225	Microsfere	4.500	16	POLVERI	10	FT	semestrale
E226	Nuovo reparto macinazione a secco. Mulino zona carico	5.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E227	Nuovo reparto macinazione a secco. Mulino zona scarico	5.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E228	Nuovo reparto macinazione a secco. Mulino zona scarico	5.000	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E229- E246	Nuovo reparto macinazione a secco. Sfiato silos	1.200	Saltuaria	POLVERI	< 10	FT	/
E247	Nuovo reparto macinazione a secco. Pulizia	4.000	2	POLVERI	10	FT	Semestrale
E248- E259	Sfiato silos materie prime composti polveri fini	1.200	Saltuaria	POLVERI	< 10	FT	/
E260	Ossidi coloranti. Forno rotativo zona carico	7.000	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E263	Forno fusorio prove e muffole	10.000	16	POLVERI	28	FT	Trimestrale
				FLUORO	5		Trimestrale
				PIOMBO	5		Annuale
				NO ₂	950		Annuale *
				SO ₂	300		Annuale **
E264	Forno fusorio 10	11.000	24	POLVERI	28	FT	Trimestrale
				FLUORO	4,5		Trimestrale
				PIOMBO	4,5		Annuale
				NO ₂	950		Annuale *
				SO ₂	300		Annuale **
E265	Forno fusorio 11	11.500	24	POLVERI	28	FT	Trimestrale
				FLUORO	4,5		Trimestrale
				PIOMBO	4,5		Annuale
				NO ₂	950		Annuale *

				SO ₂	300		Annuale **
E266	Dosaggio composti	7.600	16	POLVERI	10	FT	Semestrale
E267	Miscelazione polveri	5.500	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E268	Forno fusorio 12	11.500	24	POLVERI	28	FT	Trimestrale
				FLUORO	4,5		Trimestrale
				PIOMBO	4,5		Annuale
				NO ₂	950		Annuale *
				SO ₂	300		Annuale **
E269	Macinazione continua a secco	3.800	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E270	Forno rotativo piccolo n. 4 (fredda)	6.000	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
E271	Forno rotativo piccolo n. 4 (calda)	4.500	24	POLVERI	10	FT	Semestrale
				PIOMBO	3		Annuale
				NO ₂	500		Annuale *
				SO ₂	1.700		Annuale **
E272	Miscelatore verticale	1.700	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E273	Sfiato miscelatore verticale	1.200	saltuaria	POLVERI	10	FT	/
E274	Miscelatore	2.500	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E275	Sfiato miscelatore	2.000	saltuaria	POLVERI	10	FT	/
E276	Miscelatore	2.500	8	POLVERI	10	FT	Semestrale
E277	Sfiato miscelatore	2.000	saltuaria	POLVERI	10	FT	/

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

I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%.

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

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

La data ultima di messa a regime delle emissioni E14, E20, E60, E106, E107, E147, E158, E159, E160, E183, E184, E189, E197, E198, E206, E212, E213, E217, E218, E219, E263, E264, E265, E266, E267, E268, E269, E270, E271, E272, E273, E274, E275, E276 ed E277 è il **30/04/2020**.

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

Per le sole emissioni E263, E264, E265, E266, E267, E268, E269, E270, E271, E272, E273, E274, E275, E276 ed E277 dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune i risultati delle analisi effettuate su 3 prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

Per le emissioni E20, E158, E159, E160, E183, E184, E197, E198, E206, E212, E213 ed E217 dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune i risultati dell'analisi effettuata su 1 prelievo eseguito nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE – SAC di

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aooe@cert.arpa.emr.it Sede legale
Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370 Pag.11/15

Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

- la prescrizione 9) del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della sezione D è così sostituita:

9) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella, adeguandoli in caso di successivi aggiornamenti.

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI EN ISO 16911:2013
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Metalli	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) - UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)
Ossidi di Zolfo	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10393 - UNI EN 14791 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - UNI 10878 - UNI EN 14792 - Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) - UNI 10787
Aldeidi	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)

- al paragrafo C) SCARICHI e CONSUMO IDRICO sono aggiunte le seguenti prescrizioni:

4) Il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla tabella seguente deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con le periodicità ivi indicate:

P.to scarico	Provenienza	Recettore	Inquinante	Conc limite mg/l	Durata h/d	Periodicità autocontrolli
S1	Acque domestiche	Rio Lucenta	/	/	/	/
S2	Acque di prima pioggia	Fiume Secchia	Solidi sospesi totali Idrocarburi totali COD	80 5 160	Medio-composito 3 ore	ANNUALE

5) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto di ispezione e prelievo idoneo a garantire l'accessibilità e lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.

6) L'installazione del nuovo impianto di trattamento delle acque di prima pioggia deve essere effettuata secondo le indicazioni del costruttore. Al termine dell'installazione deve essere rilasciata dichiarazione da parte del Direttore dei Lavori attestante la conformità al progetto approvato e la rispondenza alle indicazioni citate. Tale dichiarazione deve essere conservata in azienda, a disposizione degli agenti accertatori.

7) La pompa all'interno della vasca di prima pioggia deve essere configurata per immettere dopo 48/72 ore dall'evento piovoso i reflui nella successiva vasca di disoleazione.

8) Per gli autocontrolli periodici delle acque di prima pioggia, deve essere raccolto un campione medio-composito sullo scarico attivato 48-72 ore dopo il termine dell'ultimo evento meteorico, nel punto immediatamente a monte dell'immissione delle stesse in acque superficiali. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.

9) La Ditta deve garantire nel tempo il corretto stato di conservazione e funzionamento degli impianti di depurazione tramite interventi di manutenzione, dei quali conservare la relativa documentazione, da effettuare agli impianti secondo le indicazioni del costruttore e con periodicità adeguata in relazione alla potenzialità ed al loro utilizzo effettivo e con una frequenza in ogni caso non superiore all'annualità.

- alla Sezione G) EMISSIONI SONORE sono aggiunte le seguenti prescrizioni:

5) Entro 30 giorni dalla realizzazione dell'intervento, la ditta, tramite tecnico competente, deve verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento, e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali al recettore maggiormente esposto. Le misure devono comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998. Tale verifica strumentale deve avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). La relativa documentazione deve essere presentata, entro 30 giorni dalle misure, ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia.

6) Nel caso in cui dalle suddette verifiche emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente predisposti i necessari/ulteriori interventi di mitigazione/insonorizzazione, opportunamente documentati e relazionati, riportando le caratteristiche sia dei materiali e dei dispositivi e degli accorgimenti predisposti, inviando relativa relazione alla Autorità Competente con collaudo acustico attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti.

- il Piano di monitoraggio è così sostituito:

PIANO DI MONITORAGGIO DITTA: SMALTICERAM UNICER SpA

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	CONTROLLO PERIODICO DEL GESTORE
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA			

Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da Tabella A) punto B Sez D2	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Secondo periodicità definita in Tabella A) punto B Sez D2 Cartacea su rapporti di prova	Report Annuale
ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale Cartacea	/
ΔP filtri fumi forni (E268, E265, E264, E263)	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliera. Cartacea su rullino	/
Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Mensile. Cartacea su rapporti di prova	/
Filtri a Carboni attivi E69 ed E 205	Sostituzione carboni attivi	Una volta all'anno Cartaceo su scheda	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque da pozzi e acquedotto per uso produttivo : prelievo	Contatore volumetrico	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale
Acque di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatori volumetrici	Mensile cartacea su scheda	Report Annuale
Scarico acque domestiche	Manutenzione impianto effettuata da ditta specializzata	Annuale Cartacea su rapporti di prova	/
Scarico acque di 1° Piovvia	Manutenzione e Pulizia vasche effettuata da personale interno/esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	/
RUMORE			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo visivo	Semestrale Cartacea su scheda	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose	Misure fonometriche	Quinquennale Relazione fonometrica.	/
RIFIUTI			
Rifiuti prodotti: quantità*	Verifica del peso	Ogni 10 giorni. Cartacea su registro di carico-scarico	Report Annuale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			

Controlli visivi e manutenzione programmata sulle vasche interrate	Controllo periodico manutenzione	Annuale cartacea su scheda	/
Acque da pozzi: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report Annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale
Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale
Consumo di ossigeno	Sistema informatico interno di raccolta dati.	Mensile Cartacea su scheda	Report Annuale
REPORT ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report Annuale

* s'intende che le medesime informazioni saranno soggette a registrazione secondo modalità e tempi previsti dal Sistri al momento in cui entrerà in vigore.

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA n. 55124 del 06-10-2014 e deve essere conservato insieme all'AIA, di cui è fatto salvo il disposto per quanto non in contrasto con il presente atto.

Si informa che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Ai fini della realizzazione dell'intervento, la Ditta è comunque tenuta ad acquisire le ulteriori autorizzazioni, pareri ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e sostituite dal provvedimento di AIA.

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

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