

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-3462 del 24/07/2020
Oggetto	Ditta MARAZZI GROUP S.r.l., Via Regina Pacis n. 39, Sassuolo (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2020-3565 del 23/07/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno ventiquattro LUGLIO 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 **MARAZZI GROUP S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA REGINA PACIS, n. 39 IN COMUNE DI SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 66 / 00611410374)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON SOSTANZIALE

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. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento 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”;

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

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

richiamato l' "*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*", vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente come oggetto l'istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, in modo tale da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata la **Determinazione n. 2618 del 29/07/2016** di aggiornamento, a seguito di modifica non sostanziale, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta MARAZZI GROUP S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis, n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 2947 del 09/06/2017**, la **Determinazione n. 6184 del 20/11/2017**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018**, la **Determinazione n. 2792 del 04/06/2018**, la **Determinazione n. 4273 del 23/08/2018**, la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** e la **Determinazione n. 2836 del 12/06/2019** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 16/06/2020 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 86964 del 17/06/2020, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto

impiantistico, consistenti nell'**attivazione del nuovo punto di emissione in atmosfera E7** a servizio di cappe di aspirazione da posizionare all'ingresso dei quattro forni di cottura dell'area Produzione Piastrelle; infatti, in considerazione della distanza, non è possibile convogliare tali aspirazioni ad altri impianti di abbattimento, ma è necessario installarne uno dedicato.

Il nuovo punto di emissione avrà portata massima di **10.000 Nm³/h**, durata di funzionamento di **24 h/giorno**, altezza del colmo del camino da terra di **10 m** e sarà provvisto di **filtro a tessuto**; il gestore propone di applicare lo stesso limite di concentrazione massima di "materiale particellare" già previsto in AIA per le emissioni esistenti di polveri fredde non contenenti smalti.

L'installazione della nuova emissione comporta un lieve incremento del carico inquinante autorizzato per "materiale particellare", che l'Azienda intende compensare completamente, in parte utilizzando le **2,12746 Quote patrimonio** accantonate presso il sito con scadenza illimitata e in parte riducendo da 22,89 a **22,6872 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" previsto sia per la nuova emissione **E7**, sia per le emissioni esistenti **E1, E5, E13 E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65** ed **E72**.

L'impianto di abbattimento sarà dotato di cabina di insonorizzazione del gruppo di aspirazione e sul camino di espulsione sarà installato un silenziatore cilindrico ad assorbimento.

Il gestore dichiara che le modifiche in progetto non comportano variazioni del quantitativo di piastrelle versate a magazzino, né variazioni significative relativamente agli aspetti ambientali connessi al processo produttivo (consumi idrici, emissioni in atmosfera, emissioni di rumore, consumi energetici, ecc);

dato atto che il 15/06/2020 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione";

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

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

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dott. Richard Ferrari, tecnico esperto titolare di I.F. di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria 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 stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
 - potenzialità autorizzata dal riesame ai fini del rinnovo AIA (Determinazione n. 145/2015): 880 t/giorno;
 - modifica non sostanziale AIA – Determinazione n. 2618/2016: aumento di **74 t/giorno** (pari al **8,4%** della precedente potenzialità e pari al **98,7%** della soglia di cui al punto 3.5 dell’Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
- di aggiornare l’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la **Determinazione n. 2618 del 29/07/2016 e successive modifiche** a Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis, n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell’attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **954 t/giorno** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità di Marazzi Group S.r.l. per l’installazione in oggetto:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l’autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2618 del 29/07/2016	Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2947 del 09/06/2017	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 6184 del 20/11/2017	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 1617 del 04/04/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2792 del 04/06/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4273 del 23/08/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5123 del 05/10/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2836 del 12/06/2019	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 dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 25/10/2025**. 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

- di stabilire 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 05/04/2006”);
- 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 Marazzi Group S.r.l. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico, nonché al Comune di Sassuolo;

- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine

della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **SAS015** 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. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006. DITTA MARAZZI GROUP S.R.L. CON SEDE LEGALE E INSTALLAZIONE IN VIA REGINA PACIS n. 39 A SASSUOLO (MO)

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

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

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta MARAZZI GROUP S.r.l. – STABILIMENTO DI SASSUOLO

- Rif. int. n. 00611410374 / 66
- sede legale e installazione in comune di Sassuolo (Mo), Via Regina Pacis, n. 39
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione di Marazzi Group S.r.l. sita in Via Regina Pacis n. 39 a Sassuolo (Mo) è entrata in funzione nel 1935, subentrando ad attività agricole; l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 318.934 m², dei quali circa 176.400 m² coperti e 142.000 m² scoperti (di cui circa 135.000 m² impermeabilizzati e 7.000 m² destinati a verde).

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

Lo stabilimento confina:

- ad est con Via Regina Pacis, al di là della quale sono presenti aree di parcheggio, insediamenti abitativi e lo stabilimento del Gruppo di Via San Lorenzo;

- a sud con Via Radici in Monte, al di là della quale si trovano nuclei abitativi del centro abitato di Sassuolo;
- a ovest con Via Ancora, oltre la quale sono presenti alcuni nuclei abitativi e, al di là di essi, il fiume Secchia;
- a nord con alcune attività commerciali e la stazione di consegna di Enel.

La zona in oggetto si trova a nord-ovest del centro di Sassuolo, in un'area intensamente urbanizzata, caratterizzata sia dalla presenza di attività produttive, sia di nuclei residenziali.

Il sito si trova all'interno del "distretto ceramico" di Modena e Reggio Emilia.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana su tre turni e mediamente per 48 settimane/anno.

La Ditta è in possesso di certificazione del Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001, rilasciata con certificato n° 6778 da Certiquality, avente scadenza il 10/11/2021.

La Provincia di Modena ha rilasciato all'installazione in oggetto la prima Autorizzazione Integrata Ambientale con l'Atto Dirigenziale prot. n. 123967 del 27/10/2007, poi sostituito dalla Determinazione n. 238 del 15/05/2008, che consentiva l'attività di fabbricazione di piastrelle per una capacità massima pari a **683 t/giorno**.

A seguito di comunicazione di modifica sostanziale, l'AIA è stata aggiornata con la Determinazione n. 388 del 01/09/2009, che consentiva l'attività di fabbricazione di piastrelle di gres porcellanato per una capacità massima di **976 t/giorno**.

A sua volta, la Determinazione n. 388/2009 è stata aggiornata e sostituita prima dalla Determinazione n. 56 del 01/02/2010 e poi dalla Determinazione n. 231 del 18/10/2010, a seguito di modifica non sostanziale.

Quest'ultima è stata modificata con la Determinazione n. 53 del 16/02/2011, la Determinazione n.246 del 28/06/2011, la Determinazione n. 317 del 05/08/2011, la Determinazione n. 523 del 22/12/2011, la Determinazione n. 207 del 07/06/2012, la Determinazione n. 297 del 03/09/2012 e la Determinazione n. 80 del 27/03/2013, nonché col nulla osta prot. n. 74927 del 11/08/2011.

La Determinazione n. 231/2010 è stata aggiornata e sostituita, a seguito di voltura e modifica non sostanziale, dalla Determinazione n. 148 del 17/03/2013, poi modificata con la Determinazione n. 62 del 06/08/2014, la Determinazione n. 3 del 09/01/2015 e la Determinazione n. 72 del 21/05/2015.

Nel 2016, il gestore ha presentato un progetto di completa riorganizzazione dell'assetto interno dello stabilimento, autorizzato con la **Determinazione n. 2618 del 29/07/2016**, di aggiornamento dell'AIA, che consente l'attività di fabbricazione di piastrelle ceramiche per una capacità massima di **954 t/giorno**; sono state infine rilasciate le ulteriori Determinazioni n. **2947 del 09/06/2017**, **n.6184 del 20/11/2017**, **n. 1617 del 04/04/2018**, **n. 2792 del 04/06/2018**, **n. 4273 del 23/08/2018**, **n.5123 del 05/10/2018** e **n. 2836 del 12/06/2019** di modifica non sostanziale.

In data 16/06/2020 il gestore ha presentato una comunicazione di modifica non sostanziale, relativa all'**attivazione del nuovo punto di emissione in atmosfera E7**, a servizio delle cappe di aspirazione da posizionare all'ingresso dei quattro forni di cottura dell'area Produzione Piastrelle.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 15/06/2020.

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 territoriale

Il sito produttivo si trova verso l'estremità settentrionale del territorio comunale di Sassuolo, su un'area ormai intensamente urbanizzata, a morfologia sub-pianeggiante, posta ad una quota variabile da 92 a 90 m s.l.m..

La principale criticità ambientale si può individuare nell'elevata antropizzazione e nella significativa concentrazione di attività produttive; tali attività, in gran parte connesse all'industria ceramica, oltre agli impatti ambientali connessi al processo produttivo stesso, inducono un intenso traffico veicolare, dovuto in modo significativo al transito di camion per il trasporto di materie prime, semilavorati e prodotto finito dell'industria ceramica.

Sul sito e su un significativo intorno non esistono zone protette, zone umide, ambiti paesaggistici di pregio o beni storico-culturali, comprese aree di interesse archeologico.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici: infatti, si individuano 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 di questo 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 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 dell'area pedecollinare.

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1.051 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, marzo, luglio e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati giugno e ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Sassuolo risulta di 8141 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazioni nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel comune di Vignola) è risultata di 14,2 °C, contro un valore di 13,7 °C riferito al periodo 2001-2014 e ad una media climatologia (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Sassuolo di 13,9 °C. Nel 2014 è stata registrata una temperatura massima di 35,4 °C e una minima di -4,8 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

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

Il 2014 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico: infatti, le condizioni perturbate dei primi mesi dell'anno e calde e piovose dell'autunno hanno favorito la riduzione dei livelli di PM10. Si segnala però che il calo rilevato nel 2014 rispetto al 2013 si è verificato a fronte di un leggero decremento delle precipitazioni relative ai mesi critici per le polveri, pertanto il trend positivo di riduzione dei superamenti di PM10 si conferma al di là della variabilità meteorologica.

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di 50 µg/m³, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo in 35 giorni: Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente, si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole: infatti, risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m³, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale a partire dal 2006 si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m³), le concentrazioni medie annuali nel 2014 sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel comune di Modena e San Francesco (51 µg/m³) situata nel comune di Fiorano Modenese.

Le criticità relative alla qualità dell'aria presenti nel comune sono state evidenziate nelle planimetrie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, che classificano il comune di Sassuolo come area di superamento sia per NO₂ che per PM10.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del Valore Obiettivo e alcuni della Soglia di Informazione fissati dalla normativa per la salute umana (D.L. n. 155 del 13/08/2010). 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.

Idrografia di superficie

Il comune di Sassuolo si colloca in area pedecollinare, appartenente al bacino del fiume Secchia, che ne costituisce il confine naturale ad est, mentre il torrente Fossa di Spezzano ne limita il confine a nord. Il territorio comunale è attraversato da una fitta rete di canali, residui dei fossi e delle scoline di campagna ormai scomparse a causa della forte antropizzazione, fra cui il principale è il Canale Maestro, detto anche Canale di Modena, che lambisce ad ovest l'area dello stabilimento. Il suddetto canale, di natura promiscua, costituisce un elemento di particolare valore sia sul piano storico-

architettonico, che per la funzione irrigua e scolante, rappresentando un collegamento naturale tra il centro storico della città e l'area industriale posta più a nord, in cui è sita l'Azienda.

I due corsi d'acqua principali (fiume Secchia e torrente Fossa di Spezzano) non interferiscono con l'area dello stabilimento, sia per le caratteristiche dei loro alvei, che per la distanza e la differenza di quota rispetto alla stessa Azienda. Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, in località Colombarone; l'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 2-3 m rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 m.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "*Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica*", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante poco più a nord sia presente un nodo di criticità idraulica sul Canale di Modena, alla confluenza col torrente Fossa di Spezzano.

Il fiume Secchia si sviluppa in direzione SN nella parte ovest e devia bruscamente all'altezza di Rubiera; il tratto da Sassuolo a Rubiera si presenta inciso in una depressione di circa 4-5 m dal livello della pianura circostante, all'interno della quale scorre in un alveo di magra con andamento sinuoso. Il corso d'acqua risulta in alcuni tratti in fase di approfondimento, arrivando ad incidere il substrato argilloso presente al di sotto dei substrati alluvionali attuali; in altri tratti, dove la morfologia appare più sinuosa, si rilevano in prossimità delle curve significative erosioni spondali.

Il fiume Secchia presenta una significativa mineralizzazione delle acque superficiali, con valori di conducibilità di 1.400-2.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ nel tratto montano-collinare e mediamente di 1.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$ alla foce. L'andamento, contrario a quanto generalmente si riscontra nella maggior parte dei corpi idrici superficiali, è attribuibile alle Sorgenti salate del Mulino di Poiano, che manifestano il loro contributo in maniera più o meno determinante in relazione al regime ideologico delle altre fonti di alimentazione del fiume Secchia. L'effetto di diluizione del contenuto salino è dato principalmente dal contributo delle acque dei torrenti Dolo e Rossenna, che presentano una matrice minerale pressoché corrispondente a quella che si rileva nelle acque di alimentazione del fiume Panaro, coerentemente con l'omogeneità delle facies litologiche dell'alto Appennino da cui si originano.

Il fiume Secchia presenta una classe ecologico-ambientale buona, mentre per il torrente Fossa di Spezzano, che è ricettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scarsa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti nell'area in cui insiste l'Azienda appartengono alla serie dei depositi continentali tipici delle spianate alluvionali del margine appenninico modenese, con prevalenza di limi, limi argillosi, sabbie in superficie e potenti bancate di ghiaia in profondità; si rinvencono infatti i prodotti della sedimentazione dei corsi d'acqua aventi il loro bacino di alimentazione nei rilievi posti a sud, con sovrapposizioni ed interdigitazioni di conoidi di diversa estensione depositatesi in epoche successive.

Al di sotto di una copertura superficiale, prevalentemente limo-sabbiosa, compaiono infatti alternanze di ghiaie e sabbie limose di notevole spessore.

Da un punto di vista idrogeologico, l'area si colloca all'interno dell'unità idrogeologica della conoide del fiume Secchia, in prossimità della sua parte apicale; attualmente il corso d'acqua incide le proprie alluvioni e il suo corso risulta spostato verso ovest rispetto all'antico corso, a seguito dei recenti movimenti tettonici del Quaternario.

La zona risulta particolarmente produttiva per le falde, essendo caratterizzata da depositi a granulometria prevalentemente grossolana già a piccola profondità; si rinvencono pertanto acquiferi all'interno degli strati ghiaioso-sabbiosi per spessori superiori a 80 m.

L'acquifero si caratterizza quindi per la presenza di una falda libera più superficiale, alimentata dalle precipitazioni meteoriche e dall'azione infiltrante del Secchia, ormai fortemente impoverita e utilizzata solo da pozzi per uso privato.

Al di sotto di questo primo acquifero e separato da questo da livelli scarsamente permeabili, costituiti da limi e argille di spessore ed estensione variabili, si rinviene un secondo acquifero, caratterizzato da falde semi-confinatae, separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area in esame presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente vulnerabilità idrogeologica "estremamente elevata" ed "elevata", soprattutto nelle zone di affioramento di ghiaia e sabbia; inoltre, secondo quanto stabilito dalla Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*", il sito in oggetto, trovandosi in destra idrografica, risulta ubicato in un'area di ricarica diretta della falda (settore di ricarica di tipo A, art. 12A).

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 60 e 70 m s.l.m., con valori di soggiacenza superiori a 30 m dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta chiaramente influenzata dal fiume Secchia, per la permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, e presenta valori elevati di conducibilità di 1.100-1.200 $\mu\text{S}/\text{cm}$; anche la durezza si attesta mediamente su valori elevati (45-50 °F).

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale, presentano anch'essi valori elevati: 210 mg/l per i solfati e 130 mg/l per i cloruri.

Nonostante l'effetto diluente del fiume, che nell'area in esame risulta alimentare la falda, i nitrati si rinvengono in discrete concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Ferro e manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevanza strumentale (20 $\mu\text{g}/\text{l}$), mentre le concentrazioni di boro oscillano mediamente tra 600 e 700 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare, ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza di composti organo-alogenati in concentrazioni tra 6 e 8 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Rumore

La Ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Sassuolo, nell'ambito dell'adeguamento della classificazione acustica (riadattato con deliberazione del Consiglio Comunale n. 28 del 08/04/2008), in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel DPCM 14 novembre 1997, è definita come "area prevalentemente industriale", con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA per il periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

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

Lo stabilimento produce piastrelle in gres porcellanato (smaltato e non).

Viene prodotto anche impasto atomizzato (sia per gres porcellanato tecnico che per gres porcellanato smaltato), in buona parte destinato alla vendita o al trasferimento ad altri stabilimenti del Gruppo; inoltre, nel reparto macinazione smalti vengono preparati sia gli smalti impiegati per la produzione dello stabilimento in oggetto, sia quelli necessari ad altri stabilimenti del Gruppo.

Infine il medesimo stabilimento ospita il laboratorio centrale del Gruppo e un'area di Terzo Fuoco, all'interno della quale sono presenti anche reparti di Taglio e Squadratura, in cui sono sottoposte a lavorazione piastrelle provenienti da quasi tutti gli stabilimenti del Gruppo.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **954 t/giorno** di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 333 giorni lavorati/anno (pari a **317.682 t/anno**, corrispondenti a **14.440.212 m²/anno** ipotizzando un peso medio di circa 22 kg/m²).

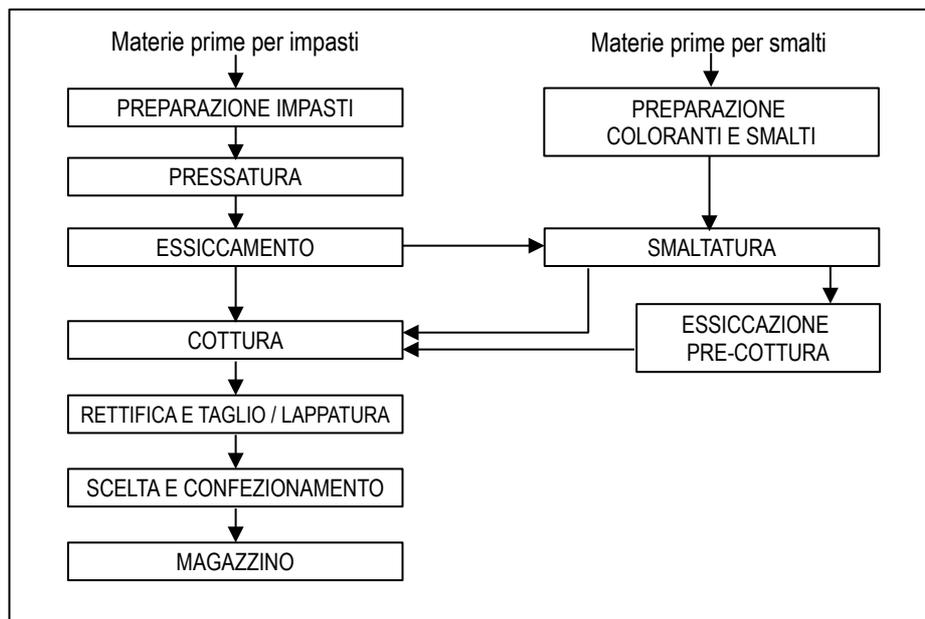
L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Il ciclo produttivo è articolato in una serie di operazioni ed attività svolte in maniera consecutiva.

La produzione di piastrelle avviene in un'unica area produttiva (in sostituzione delle aree Marlit e Rivestimento presenti fino al 2016), articolata in diversi reparti.

Nello stabilimento sono poi presenti altri settori, corrispondenti al reparto Preparazione impasti, al reparto Preparazione smalti, al reparto Terzo Fuoco/Taglio e ad una serie di aree adibite a magazzino prodotti finiti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato.



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

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione di materie prime e dell'atomizzato pronto

Le materie prime utilizzate per la produzione di impasto atomizzato giungono in stabilimento tramite autotreni da cave o da scali ferroviari e navali e vengono stoccate in capannoni coperti. La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti, secondo la formula prefissata.

L'impasto atomizzato già pronto acquistato da altre Società è trasportato mediante camion allo stabilimento, scaricato in tramogge e poi inviato, mediante elevatori e sistemi di trasporto dedicati, ai silos di stoccaggio, per il successivo invio alla fase di pressatura.

Macinazione delle materie prime (solo per la produzione di gres porcellanato)

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le materie prime fino agli impianti di macinazione. All'interno dei mulini, vengono aggiunti alle materie prime, nelle opportune percentuali, acqua (in parte prelevata da pozzi, in parte derivante dal riciclo interno delle acque reflue e in parte costituita da acque ritirate dall'esterno come rifiuto) e corpi macinanti; la macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle materie prime ("barbottina") possiede un'umidità pari al 32% circa; dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio, viene stoccata all'interno di vasche in cemento armato e continuamente movimentata tramite agitatori.

Nel sito sono presenti n. 3 mulini ad umido per macinazione in continuo e n. 9 vasche per lo stoccaggio della barbottina (n. 7 fuori terra e n. 2 interrato).

Preparazione polveri (solo per la produzione di gres porcellanato)

Questa fase consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina, che viene nebulizzata all'interno degli atomizzatori dove, entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato), che hanno un contenuto di umidità pari al 5-6% circa.

L'impasto atomizzato viene inviato a silos di deposito, da dove viene in parte convogliato al reparto presse e in parte prelevato per essere ceduto a terzi.

Nel sito sono presenti n. 4 atomizzatori, n. 7 torri tecnologiche (per il trasporto dell'atomizzato dall'area di Preparazione impasto alle presse n° 1, 2, 3, 4, 5, 6 e 7 e l'aggiunta allo stesso di coloranti, granuli o scaglie e la micronizzazione) e n. 2 coloratori a secco (a monte delle presse n°8 e 9).

Pressatura

La pressatura è la fase del processo che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La fase di formatura delle piastrelle è ottenuta tramite presse oleodinamiche raffreddate ad aria sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

L'atomizzato viene trasferito alle tramogge di carico a monte delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare; nel caso di prodotti di gres porcellanato tecnico, l'impasto utilizzato può essere costituito da miscele di atomizzato colorato.

Si ottiene la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata agli essiccatoi.

L'olio dei circuiti idraulici delle presse è raffreddato con radiatori all'interno di un circuito chiuso.

Nel sito sono presenti n. 9 presse.

Essiccamento

Il processo di monocottura richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori a 0,1%; l'essiccazione è ottenuta tramite impianti che utilizzano correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.

Nel sito sono presenti n. 9 essiccatoi.

Smaltatura e preparazione smalti

Gli smalti sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura; sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo linee di smaltatura.

La necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare lunghe linee di trasporto, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc).

La preparazione degli smalti si realizza mediante macinazione ad umido dei diversi ingredienti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati secondo specifiche ricette.

Nel sito sono presenti n. 28 mulini a tamburo discontinui per la macinazione smalti, n. 4 mulini micronet per la produzione di serigrafie, n. 1 tintometro, n. 1 atomizzatore turbo dry per smalti, vasche fuori terra in acciaio, resina e cemento per lo stoccaggio degli smalti.

Inoltre, sono presenti n. 9 linee di smaltatura.

Essiccazione pre-cottura

Alcune tipologie di prodotti necessitano di una fase di ulteriore essiccazione, a valle del processo di smaltatura e prima della cottura.

Nel sito è presente n.1 essiccatoio per l'asciugatura pre-cottura.

Cottura

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico.

In un ciclo termico della durata di circa 45 minuti, le piastrelle crude vengono portate ad una temperatura tra 1.100 e 1.200°C, per poi essere raffreddate.

Nel sito sono presenti n. 4 forni a rulli.

Rettifica e taglio

Le piastrelle vengono tagliate per portarle alle dimensioni volute e quindi sottoposte a rettifica.

Nel sito sono presenti n. 6 linee di rettifica e taglio (n. 4 a secco e n. 2 ad umido).

Lappatura

Alcune piastrelle vengono sottoposte ad una lavorazione di finitura di precisione, mediante la quale viene asportata una minima parte superficiale delle piastrelle e viene eseguita una lavorazione delicata di finitura e di trattamento superficiale per esaltare le caratteristiche estetiche, di brillantezza e colore, di lucidità e morbidezza al tatto della piastrella.

Il processo di lappatura avviene ad umido, con utilizzo di acqua come fluido di processo per il raffreddamento e il lavaggio degli utensili e delle piastrelle lavorate.

Nel sito è presente n. 1 linea di lappatura.

Scelta e confezionamento

Durante questa fase, tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità e, a seconda dei risultati dei controlli effettuati, vengono suddivise in classi di scelta.

Al termine della scelta, le piastrelle sono imballate ed etichettate, per identificare il prodotto finito.

Nel sito sono presenti n. 7 linee di scelta e confezionamento, n. 2 linee di finitura nell'area di produzione piastrelle (con relativo forno di imballaggio) e n. 2 forni di termoretrazione nell'area Magazzino.

Magazzino spedizioni

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato, mediante carrelli elevatori, al magazzino prodotti finiti, ove rimane stoccato in attesa della spedizione.

Terzo fuoco e taglio

Nel sito è presente anche un'attività di terzo fuoco, in un'area dedicata, costituita da un reparto di smalteria con linee di decorazione, sulle quali sono installate principalmente macchine serigrafiche; dopo il decoro, il materiale viene cotto in forni e il ciclo si conclude con la fase di scelta.

Nella stessa area sono presenti anche un reparto di taglio e/o squadratura Pavimento e Rivestimento e un reparto di taglio/squadratura in cui vengono sottoposte a lavorazione piastrelle provenienti da quasi tutti gli stabilimenti del Gruppo:

- nell'area di taglio/squadratura Pavimento e Rivestimento, le piastrelle da pavimento sono caricate automaticamente sulle linee di taglio, tagliate/rettificate ad umido in apposite cabine, essiccate, scelte e quindi inscatolate e pallettizzate automaticamente; le piastrelle da rivestimento sono caricate automaticamente o manualmente, tagliate in apposite cabine, essiccate, scelte, inscatolate e pallettizzate a mano;
- nell'area di taglio/squadratura le piastrelle sono caricate automaticamente, sottoposte a taglio e squadratura, scelte, inscatolate e pallettizzate automaticamente.

Complessivamente l'area è dotata dei seguenti impianti:

- n. 5 linee di decoro piastrelle (di cui n. 4 funzionanti contemporaneamente), contenenti n. 4 macchine di applicazione graniglie;
- n. 2 forni a metano per la cottura delle piastrelle decorate;
- un'area di taglio/squadratura piastrelle Pavimento e Rivestimento, comprendente n. 4 linee di taglio/squadratura (n. 3 per pavimento e n. 1 per rivestimento), n. 1 forno di termoretrazione, n. 2 essiccatoi post-taglio ad umido e dispositivi di asciugatura elettrici;
- n. 1 linea di taglio e lavorazione piastrelle per battiscopa;
- n. 1 linea di accoppiamento di piastrelle con lamine metalliche in acciaio zincato;
- n. 1 forno di termoretrazione.

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

- un laboratorio nel quale vengono effettuate prove tecnologiche ed analisi chimiche di controllo della qualità delle materie prime per impasto e smalti, dei semilavorati e del prodotto finito, nonché progettazione e sviluppo di nuovi prodotti;
- un impianto di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi, che tratta le acque reflue provenienti dall'attività produttiva svolta nello stabilimento (reparto smalteria e preparazione smalti, reparto preparazione impasto e linee di decorazione Terzo Fuoco), oltre alle acque reflue ritirate da terzi come rifiuti destinati al recupero interno. Le acque depurate sono inviate ai mulini continui di macinazione ad umido, per il loro completo recupero;
- un impianto di raccolta e sedimentazione dei reflui derivanti dalle linee di rettifica, taglio e lappatura. Dopo il trattamento, le acque di risulta sono rinviate alle linee di provenienza per il riutilizzo;
- un impianto di trattamento delle acque reflue derivanti dalle linee di taglio e squadratura dell'area Terzo Fuoco. Dopo il trattamento, le acque chiarificate sono rinviate alle medesime linee per il completo riutilizzo;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in

particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;

- un impianto di alimentazione di smalti ed engobbi, utilizzato per caricare le autobotti che trasferiscono questi semilavorati ad altri stabilimenti del Gruppo. Il rifornimento avviene mediante un'apposita conduttura collegata alle vasche di stoccaggio di smalti ed engobbi;
- un impianto per il recupero delle polveri trattenute dai filtri a tessuto, comprendente un turbodissolvente, per la miscelazione delle polveri con acqua e l'invio della sospensione risultante all'impianto di trattamento dei reflui provenienti dalla rettifica ad umido (vasche V45 e V46).

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*, che si originano da tutte le operazioni produttive.

Tutte le emissioni convogliate (fatta eccezione per quelle collegate ad essiccatoi e raffreddamento forni) sono controllate mediante impianto di abbattimento; i filtri a tessuto a servizio degli atomizzatori sono dotati anche di sistema di rilevamento delle polveri in continuo (rilevatore triboelettrico).

Gli inquinanti principali generati dall'attività aziendale sono polveri, fluoro, piombo, sostanze organiche volatili (SOV) e aldeidi.

Esistono anche *emissioni diffuse* di natura polverulenta, associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione); tali emissioni non sono quantificabili, ad ogni modo il gestore ritiene che la loro intensità sia contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente, anche in considerazione del fatto che la Ditta ha adottato alcune misure per limitare la diffusione di polveri sia dal capannone di stoccaggio delle materie prime, sia dagli impianti di abbattimento delle emissioni convogliate. In particolare:

- tutti i varchi di accesso al capannone di stoccaggio delle materie prime sono stati dotati di portoni scorrevoli ed è stato completato il tamponamento di chiusura della parete;
- sono stati installati propulsori per la raccolta delle polveri derivanti da alcuni impianti di abbattimento;
- le polveri derivanti dai filtri a servizio di alcune emissioni sono raccolte a bidoni chiusi o sacconi chiusi posti all'interno del relativo reparto, oppure sono convogliate alle acque di lavaggio del reparto Preparazione Impasti;
- le movimentazioni sono effettuate, sia all'interno dei reparti che nelle zone cortilive, con contenitori chiusi.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Le **modifiche impiantistiche comunicate dal gestore a giugno 2020** comportano l'installazione del nuovo punto di emissione in atmosfera E7 "*pulizia piastrelle ingresso forni*", a servizio delle cappe di aspirazione da posizionare in corrispondenza dell'ingresso dei forni.

L'emissione avrà una portata massima di **10.000 Nm³/h**, altezza del colmo del camino da terra di **10 m** e funzionamento continuo durante il giorno (**24 h/giorno**); sarà provvista di **filtro a tessuto**.

La sua attivazione determinerà un leggero incremento del carico inquinante massimo di “materiale particolato”, che il gestore propone di compensare completamente, in parte utilizzando le Quote patrimonio di “materiale particolato da emissioni fredde” accantonate presso l’installazione in oggetto e in parte riducendo a **22,6872 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di “materiale particolato” prescritto per tutte le emissioni in atmosfera già esistenti da cui derivano polveri non contenenti smalti (**E1, E5, E13 E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65 ed E72**).

L’Azienda propone di applicare il medesimo limite anche alla nuova emissione **E7**.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L’installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**: infatti, le acque reflue prodotte sono **integralmente riutilizzate**, principalmente nel ciclo produttivo aziendale, previo passaggio nell’impianto di trattamento, e in misura minore all’esterno (tramite conferimento a terzi come rifiuti di sospensioni acquose e fanghi).

Solo le *acque reflue domestiche* e le *acque meteoriche da pluviali e piazzali* vengono scaricate:

- ❖ i reflui domestici sono convogliati in pubblica fognatura tramite n. 4 punti di scarico:
 - **S1**: lato est (Via Regina Pacis),
 - **S4**: lato est (Via Regina Pacis), previo passaggio in fosse biologiche,
 - **S5**: lato est (Via Regina Pacis),
 - **S6**: angolo nord-est, previo passaggio in fossa biologica.

Lo scarico avviene nel rispetto del regolamento dell’Ente gestore del Servizio Idrico Integrato;

- ❖ le acque meteoriche da pluviali e piazzali presentano diversi recapiti:
 - in corrispondenza dello scarico domestico S6 esiste un recapito separato, dedicato alle acque meteoriche, confluyente nel Canale di Modena;
 - le acque meteoriche ricadenti sull’area cortiliva adiacente la vasca n° 4 del depuratore non sono raccolte insieme a quelle del resto del piazzale, ma vengono convogliate alla rete di raccolta dei reflui di processo e quindi inviate al depuratore aziendale;
 - una parte delle acque meteoriche provenienti dalle aree produttive è scaricata in pubblica fognatura tramite n. 4 punti di scarico:
 - **S2 e S3**: lato est (Via Regina Pacis),
 - **S7 e S8**: lato ovest (Via Ancora).

Il gestore precisa che a monte dello scarico S8 è presente una soglia che, in caso di piogge abbondanti, scolma le acque meteoriche in eccesso e le dirotta nel Canale di Modena, in corrispondenza del recapito di meteoriche prossimo al punto di scarico S6;

- la rimanente parte delle acque meteoriche raccolte nell’area dello stabilimento è convogliata nel Canale di Modena, che attraversa parte della proprietà parallelamente a Via Regina Pacis.

L’utilizzo dell’acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra principalmente nelle fasi di macinazione impasti, macinazione smalti e nella pulizia delle linee di applicazione smalti.

La Ditta soddisfa il proprio fabbisogno idrico in parte recuperando internamente le proprie acque reflue (trattate dai diversi impianti di depurazione aziendali), in parte ritirando sospensioni acquose e fanghi da terzi come rifiuti e solo per la parte restante con il prelievo di risorse idriche “fresche”.

Il prelievo dell’acqua ad uso produttivo avviene da **acquedotto industriale** e dalla falda sottostante il sito, attraverso **n. 6 pozzi** (di cui n. 3 pozzi barriera), secondo quanto previsto dalla concessione di derivazione di acqua pubblica rilasciata con la Determinazione n. 2626 del 24/05/2017 dall’Unità

Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena, per un volume massimo di **300.000 m³/anno**.

Le acque vengono emunte dai n. 3 pozzi di prelievo di cui lo stabilimento dispone e da n. 3 pozzi barriera di captazione della falda superficiale, previsti dall'intervento di messa in sicurezza di cui al successivo paragrafo C2.1.5, che interessa parte dell'area aziendale.

Inoltre, esistono un prelievo da pozzo e tre allacciamenti all'acquedotto ad uso civile.

Tutti i pozzi sono dotati di contatore volumetrico dedicato, così come l'allacciamento all'acquedotto industriale e all'acquedotto civile.

Sono inoltre disponibili due contatori per la misura dei volumi idrici in uscita dal depuratore aziendale e riutilizzati internamente.

I dati di bilancio idrico registrati negli anni 2013, 2014, 2015, 2016, 2017 e 2018 sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Prelievo da pozzo ad uso produttivo (m ³)	185.342	147.867	172.740	157.665	154.485	179.251
Prelievo da acquedotto ad uso produttivo (m ³)	0	3.378	4.429	5.628	3.104	4.129
Acque reflue interne riutilizzate internamente (m ³)	182.904	184.262	165.532	171.273	103.208	118.039
Acque reflue ritirate da terzi come rifiuti (m ³)	116	184	770	1.267	533	765
Acque contenute nelle materie prime (m ³)	30.738	27.854	33.528	27.346	15.578	23.641
Fabbisogno idrico totale (m³)	399.100	363.545	376.999	363.179	276.908	325.825
Acque reflue interne conferite a terzi come rifiuti (m ³)	47.861	45.270	52.226	45.361	25.944	22.738

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

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste – originate dai reparti Preparazione impasti, Smalteria, Preparazione smalti e Terzo fuoco, dalle linee di rettifica e da quelle di lappatura – vengono integralmente riutilizzate, all'interno del ciclo produttivo (previo trattamento in impianti di raccolta ed omogeneizzazione) o a seguito di conferimento a terzi autorizzati al recupero;
- vi è un elevato ricorso al riciclo delle acque reflue (di produzione interna e ritirate da terzi), in sostituzione di acque “fresche”. A questo proposito, l'avvio della produzione di impasto in gres porcellanato smaltato a partire dal 2016 ha consentito l'ulteriore incremento del riutilizzo di reflui ritirati da terzi e del contenimento del prelievo idrico dalle falde;
- le acque reflue ritirate da terzi come rifiuti trovano reimpiego nei mulini di macinazione ad umido per la preparazione impasti.

Per quanto riguarda le **modifiche impiantistiche comunicate a giugno 2020**, il gestore non individua alcuna ripercussione sul bilancio idrico.

❖ Impianto di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi

L'impianto è costituito da due circuiti di recupero, collegati tra loro, dedicati rispettivamente alle acque reflue industriali provenienti dal reparto Preparazione impasti (*circuito 1*) e a quelle derivanti dai reparti Smalteria, Preparazione smalti e Terzo fuoco (*circuito 2*).

Circuito 1

Il circuito 1 è costituito da una serie di silos e di vasche fuori terra.

Le acque reflue provenienti dal *reparto Preparazione impasti* vengono raccolte nella vasca **V4**, da cui, una volta omogeneizzate, vengono inviate ai silos di decantazione **S1**, **S2** e **S3**; qui viene aggiunto polielettrolita flocculante, in modo che il fango si addensi e possa essere prelevato dalla base dei silos.

L'acqua chiarificata, prelevata dalla sommità dei tali silos, viene raccolta nella vasca **V5** assieme alle acque chiarificate provenienti dai silos del circuito 2 (**S13** e **S14**) e a quelle recuperate dalla filtropressa, per poi essere rilanciata in produzione (reparto Preparazione Impasti) attraverso i serbatoi **S8** e **S9**, oppure attraverso i serbatoi **S41** e **S42**.

Tra i silos di decantazione e la vasca **V5** è presente la vasca **V34**, che fa da stazione intermedia ed ha la funzione di omogeneizzare le acque chiarificate provenienti dai silos.

I fanghi prelevati dai silos **S1**, **S2** e **S3** possono invece seguire uno di questi percorsi:

- invio alla vasca **V7**, per il successivo conferimento a terzi come rifiuto (codici EER 08.02.02 e 08.02.03) o per il trasferimento alla vasca **V38**;
- invio al silos **S6**, in cui sono raccolti insieme a rifiuti (acqua e fanghi) ritirati dall'esterno e, se necessario, a parte dei fanghi provenienti dal circuito 2 (ispessitore).

Dal silos **S6** i fanghi vengono poi inviati alla filtropressa e successivamente conferiti come rifiuto, mentre l'acqua recuperata dalla filtropressa viene inviata alla vasca **V5** e reimessa in produzione.

Circuito 2

Il circuito 2 comprende una serie di silos e di vasche (sia interrate che fuori terra).

Le acque di processo provenienti dai reparti *Smalteria, Preparazione Smalti e Terzo Fuoco* vengono raccolte nella vasca **V10** e successivamente inviate alla vasca **V12** (che in caso di necessità raccoglie anche le acque provenienti dalla vasca **V5** del circuito 1) oppure, in caso di necessità, alla vasca di emergenza **V11**. I fanghi decantati nella vasca **V12** sono inviati all'ispessitore, mentre le acque sono inviate ai silos **S13** e **S14**.

In questi ultimi due silos vengono aggiunti polielettroliti e policloruri flocculanti, in modo che il fango si addensi e possa essere prelevato dalla base dei silos, per essere poi inviato all'ispessitore, mentre le acque chiarificate vengono inviate alla vasca **V5** o alla vasca **V34** del circuito 1 per essere riutilizzate nel reparto Preparazione Impasti.

Il silos **S15** raccoglie i fanghi provenienti dai silos **S13** e **S14**, i fanghi provenienti dalla vasca **V12** ed eventuali rifiuti (acqua e fanghi) recuperati da terzi. I fanghi vengono ulteriormente decantati e l'acqua chiarificata viene rinviata alla vasca **V10**, mentre il fango va al silos **S6**, al silos **S16** e alla **filtropressa** del circuito 1, oppure viene conferito come rifiuto.

La vasca **V11** funge da polmone e raccoglie, laddove necessario, le acque provenienti dalla vasca **V10** e anche quelle provenienti dalla vasca **V5** del circuito 1. Le acque così raccolte vengono successivamente rinviate alla vasca **V10**.

Inoltre, sono state installate vasche e silos a servizio di entrambi i circuiti di depurazione:

- vaschino **V43**, di raccolta dei reflui provenienti dalle attività di Squadratura, Taglio e Lappatura (trasportati mediante autobotte dagli impianti di trattamento presenti nel sito), oltre a fanghi acquosi e sospensioni acquose ritirati da terzi come rifiuti (codici EER 08.02.02 e 08.02.03);
- vasca **V38**, in cui vengono convogliati i reflui raccolti in **V43** e anche reflui del ciclo di recupero Preparazione impasti provenienti dalla vasca **V7** del circuito 1;
- vasca **V39**, in cui vengono convogliati i reflui raccolti in **V43** e anche i reflui del ciclo di recupero Smalterie e Preparazione smalti provenienti dal silos **S16** del circuito 2;
- vasca **V40**, in cui vengono convogliati i reflui raccolti in **V43**;

- silos **S41** e **S42**, che ricevono reflui dalle vasche V38, V39 e V40, oltre a parte delle acque della vasca V5 del circuito 1. In questi silos si effettua l'omogeneizzazione dei reflui per ottenere la densità adeguata al riutilizzo nel mulino n° 2.

❖ Impianto di raccolta e sedimentazione dei reflui derivanti da linee di rettifica, taglio e lappatura

Il sistema è costituito da:

- i sili decantatori **S17**, **S18** e **S32**,
- le vasche fuori terra **V45**, **V46** e **V47**, di raccolta dei fanghi decantati,
- i sili di stoccaggio **S19**, **S33** e **S44** per la raccolta delle acque chiarificate.

I reflui derivanti dalle *linee di rettifica e taglio ad umido* sono raccolti nei sili decantatori S17 e S32 e da qui i fanghi decantati vengono inviati alle vasche V45 e V46 (adibite a deposito temporaneo in attesa del riutilizzo interno o del conferimento del fango ad altri stabilimenti del Gruppo), mentre le acque chiarificate sono inviate ai sili di stoccaggio S19 e S33, per essere poi convogliate di nuovo alle linee di rettifica e taglio per il riutilizzo.

I reflui derivanti dalla *lappatura*, invece, sono raccolti nel silo decantatore S18 e da qui i fanghi decantati sono inviati alla vasca V47 (adibita al deposito in attesa del riutilizzo interno o del conferimento come rifiuto ad altri stabilimenti del Gruppo), mentre le acque chiarificate sono trasferite nel silo S44, per essere poi rilanciate alle linee di lappatura per il riutilizzo.

Il trasporto tra le varie fasi avviene attraverso pompe di travaso a membrana o centrifughe con reti di distribuzione fisse.

❖ Impianto di trattamento acque reflue delle linee di taglio/squadratura e della linea di taglio e lavorazione battiscopa del reparto Terzo Fuoco

Le acque di processo in questione sono raccolte nei n. 4 silos metallici **S20**, **S21**, **S22** e **S23**, che fungono da decantatori.

I fanghi decantati sono inviati al silo **S37**, adibito a deposito temporaneo del fango in attesa del suo conferimento per il recupero presso altri stabilimenti del Gruppo.

Le acque di risulta provenienti dai decantatori, invece, sono inviate ai silos di stoccaggio **S24** e **S24B**, da cui sono poi inviate nuovamente alle linee.

Il trasporto tra le varie fasi avviene tramite pompe di travaso a membrana o centrifughe con reti di distribuzione fisse.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti principali sono il fine ciclo (da cui derivano rottami cotti o crudi) e la manutenzione dei servizi (da cui si originano la calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde, i fanghi e le sospensioni acquose di trattamento delle acque reflue di processo).

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.

Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Sassuolo è iscritta ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm.ii. al numero **SAS015** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti" della Provincia di Modena.

L'Azienda può recuperare i rifiuti identificati ai seguenti codici EER:

- **08.02.02** “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici”,
- **08.02.03** “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”,
- **10.12.01** “residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico”,
- **10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti”.

Le operazioni di recupero avvengono nell'ambito della produzione di impasto ceramico atomizzato. A seguito dell'avvio della produzione di impasto in gres porcellanato smaltato (autorizzato con la Determinazione n. 143/2016), il gestore ha potuto incrementare l'utilizzo nel proprio ciclo produttivo di rifiuti ritirati da terzi, con conseguente ulteriore contenimento del consumo di materie prime ed incremento dell'indice di riciclo degli scarti.

Per quanto riguarda le *modifiche comunicate a giugno 2020*, il gestore non individua alcuna ripercussione sulla produzione di rifiuti e sull'attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

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

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

La zona circostante lo stabilimento è caratterizzata dall'intenso traffico veicolare, anche pesante, di Via Regina Pacis e dalla presenza di altre attività produttive; tale situazione genera un'ulteriore importante immissione sonora, difficilmente quantificabile.

Il sito confina sul lato est con un'area di classe V, a nord, ovest e sud con aree di classe IV (aree di intensa attività umana), a cui si applicano limite diurno di 65 dBA e limite notturno di 55 dBA.

Inoltre, al di là di Via Regina Pacis, sul lato est del sito è presente un'area di attrezzature ad uso collettivo (asilo) ricadente in classe I (aree particolarmente protette), a cui si applicano un limite diurno di 50 dBA e un limite notturno di 40 dBA; si precisa però che l'ubicazione delle sorgenti sonore dello stabilimento è tale da far sì che l'edificio non risulti influenzabile dall'impatto acustico connesso all'attività svolta nello stabilimento stesso: infatti, le sorgenti si concentrano sui confini nord ed ovest, mentre la principale fonte di rumore a cui tale recettore risulta esposto può essere ragionevolmente identificata con il traffico veicolare di Via Ancora.

L'Azienda ha individuato **n. 21 punti di misura** sul confine aziendale:

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO	NOTE
Lato Via Regina Pacis (est) Classe V	1	Misura di confine di fronte alla portineria 1.
	2	Misura di confine di fianco alla portineria 2 e ai filtri delle emissioni in atmosfera F6, F9, E13 ed E50.
	3	Misura di confine di fronte ai filtri delle emissioni in atmosfera E15 ed E71.
	4	Misura di confine di fianco alla portineria 3.
Lato stazione di trasformazione ENEL (nord) Classe IV	5	Misura al confine di fronte al serbatoio.
	6	Misura al confine presso la cabina elettrica
	7	Misura al confine di fronte ai filtri delle emissioni in atmosfera E3, E14 ed E73.
	8	Misura al confine di fronte allo stoccaggio materie prime.
	9	Misura al confine presso la vasca di depurazione acque, al vertice della proprietà.

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO	NOTE
Lato Via Ancora (ovest) Classe IV	10	Misura al confine dietro alle vasche di depurazione acque.
	11	Misura al confine nei pressi del locale filtropressa.
	12	Misura al confine tra area ATM e area produttiva.
	13	Misura al confine dietro area produttiva (reparto scelta).
	14	Misura al confine fra area produttiva (reparto scelta)
	15	Misura di confine di fronte al filtro dell'emissione in atmosfera E55.
	16	Misura di confine fra presso area Preparazione Smalti e cabina elettrica.
	17	Misura di confine presso magazzino e rampe.
Lato Radici in Monte (sud) Classe IV	18	Misura di confine al vertice sud-ovest della proprietà.
	19	Misura al confine di fronte al magazzino.
	20	Misura di confine di fronte al filtro dell'emissione in atmosfera E52.
	21	Misura di confine di fronte al filtro dell'emissione in atmosfera E16 e all'emissione in atmosfera V3.

Sono stati inoltre individuati **n. 4 ricettori sensibili**, collocati in prossimità dello stabilimento, tutti rientranti in zone di classe acustica IV:

- **R1:** palazzina ad uso abitativo/commerciale, in Via Regina Pacis, angolo Circonvall. Nord Ovest;
- **R2:** abitazione in Via Marsala;
- **R3:** gruppo di abitazioni in Via Circonvallazione Ovest;
- **R4:** gruppo di abitazioni in Via Ancora n. 99 e limitrofi.

È stato individuato anche un quinto recettore, **R5**, corrispondente ad un gruppo di abitazioni a sud della chiesa di Via Ancora, sul lato ovest dello stabilimento, in una zona che non può essere influenzata dalla rumorosità di provenienza aziendale; tale ricettore è ritenuto rappresentativo del livello residuo in periodo diurno presso R3 e R4, dal momento che presenta gli stessi livelli di traffico veicolare ed è in posizione non influenzata dalla rumorosità dell'installazione in oggetto.

A seguito della completa riorganizzazione dell'assetto interno dello stabilimento (autorizzato con la Determinazione n. 2618/2016), l'Azienda ha aggiornato la propria valutazione di impatto acustico, in base agli esiti della campagna di misure condotta a gennaio 2018.

I risultati ottenuti ai confini aziendali, confrontati con quelli rilevati in occasione delle campagne di misura del 2011 e 2012, sono i seguenti:

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO	L _{Aeq} diurno (dBA)			L _{Aeq} notturno (dBA)		
		anno 2011	anno 2012	gennaio 2018	anno 2011	anno 2012	gennaio 2018
Lato Via Regina Pacis (est) Classe V	1	61,6	61,4	61,8	54,9	54,1	54,3
	2	57,6	58,5	57,5	52,0	52,4	52,2
	3	59,0	59,1	58,7	54,0	55,0	56,6
	4	57,8	63,0	62,7	55,8	55,7	55,0
Lato stazione di trasformazione ENEL (nord) Classe IV	5	55,6	55,8	56,4	53,9	53,5	55,1
	6	64,6	63,2	63,1	59,3	52,5	52,6
	7	62,4	61,7	61,5	58,4	57,9	57,1
	8	54,5	53,8	52,7	53,9	52,5	52,3
	9	57,3	56,3	57,2	49,0	49,4	48,7

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO	L _{Aeq} diurno (dBA)			L _{Aeq} notturno (dBA)		
		anno 2011	anno 2012	gennaio 2018	anno 2011	anno 2012	gennaio 2018
Lato Via Ancora (ovest) Classe IV	10	60,8	61,0	62,9	56,4	56,3	56,6
	11	60,6	58,0	57,4	55,2	57,8	58,2
	12	63,4	62,5	61,6	55,5	55,4	55,6
	13	60,3	60,4	60,2	57,3	58,0	58,7
	14	63,1	63,5	64,4	57,4	57,6	58,6
	15	61,7	61,2	60,0	55,2	53,1	53,6
	16	59,9	58,2	57,6	57,6	56,5	56,3
	17	58,6	59,0	59,6	48,9	49,5	50,8
	18	49,6	48,0	49,6	48,5	46,1	47,2
Lato Radici in Monte (sud) Classe IV	19	42,6	44,0	46,5	42,2	43,0	42,7
	20	52,7	53,0	53,7	49,7	45,4	47,1
	21	58,2	59,5	59,8	48,8	45,2	48,4

Il tecnico della Ditta ha commentato questi risultati affermando che risultano rispettati i limiti assoluti di immissione, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

Per quanto riguarda i recettori sensibili, sono stati rilevati i seguenti livelli sonori:

RICETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)		Rumore residuo (Leq dBA)	Differenziale (dBA)	NOTE
		Leq	L ₉₅			
R1	diurno	62,2	55,1	60,2	2,0	Angolo nord-ovest – classe IV
	notturno	51,9	---	51,6	0,3	
R2	diurno	59,9	49,1	56,8	3,1	Lato nord – classe IV
	notturno	52,1	---	51,8	0,3	
R3	diurno	62,5	53,1	62,0	0,5	Lato ovest – classe IV
	notturno	51,0	---	50,1	0,9	
R4	diurno	64,4	46,6	62,0	2,4	Lato ovest – classe IV
	notturno	53,1	---	51,2	0,9	
R5 *	diurno	62,0	---	---	---	Lato ovest – classe IV
	notturno	51,1	---	---	---	

* i livelli di pressione sonora misurati presso R5 vengono ritenuti rappresentativi del livello residuo relativo a R3 e R4, in quanto esposto agli stessi livelli di traffico veicolare ed in posizione non influenzata dalla rumorosità emessa dagli impianti dell'azienda in esame.

Il tecnico della Ditta ha commentato i risultati ottenuti affermando che si evidenzia il rispetto dei limiti assoluti di immissione, sia in periodo diurno che in periodo notturno, anche se i livelli sonori diurni risultano fortemente influenzati dalla rumorosità derivante dal traffico veicolare; per tale motivo, allo scopo di identificare meglio la condizione acustica in queste posizioni, è stato rilevato anche il livello statistico L₉₅, rappresentativo della situazione acustica in assenza di traffico veicolare.

Risultano inoltre rispettati i limiti differenziali, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a giugno 2020**, il gestore ha dichiarato che:

- l'impianto di abbattimento a servizio della nuova emissione E7 sarà provvisto di cabina per l'insonorizzazione del gruppo di aspirazione (ventilatore e motore);
- sul camino di emissione sarà installato un silenziatore cilindrico ad assorbimento.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nell'area aziendale sono presenti n. 3 pozzi barriera per la messa in sicurezza operativa del sito sottostante l'ex area Marlit, intervento che si è reso necessario per la presenza di fanghi ceramici interrati, col conseguente rischio di inquinamento della falda. L'emungimento dai pozzi barriera permette di mantenere in depressione la falda superficiale e di impedire un'ulteriore dispersione di inquinanti nella falda profonda, riducendo le possibilità di contatto delle acque sotterranee con il materiale contaminato e raccogliendo le acque più esposte a tale rischio.

Il riutilizzo in produzione delle acque così raccolte deve avere natura frequente e continua, per garantire la frequenza d'uso necessaria alle finalità descritte nel progetto di messa in sicurezza.

Le linee di smaltatura presenti nel sito sono servite da canaline per la raccolta dei reflui risultanti dalla lavorazione, collegate ad un impianto di raccolta ed omogeneizzazione acque, costituito dalle vasche, dai silos e dai serbatoi di seguito elencati:

Circuito	Vasche/silos/serbatoi	Materiale	Capacità (m ³)	Funzione	Interrati / fuori terra
1	silos S1	acciaio	50	decantazione fanghi e chiarificazione acque con aggiunta di polielettrolita flocculante	fuori terra
1	silos S2	acciaio	50	decantazione fanghi e chiarificazione acque con aggiunta di polielettrolita flocculante	fuori terra
1	silos S3	acciaio	50	decantazione fanghi e chiarificazione acque con aggiunta di polielettrolita flocculante	fuori terra
1	vasca V4	cemento armato	100	raccolta acque reflue in ingresso all'impianto di trattamento acque reflue dal reparto Preparazione Impasti	fuori terra
1	vasca V5	cemento armato	1.200	raccolta acque chiarificate da entrambi i circuiti (silos S1-S2-S3, silos S13-S14 e filtropressa) per successivo rinvio in produzione attraverso i serbatoi S8-S9 oppure i serbatoi S41-S42.	fuori terra
1	silos S6	acciaio	40	raccolta fanghi decantati da silos S1-S2-S3 e, se necessario dal circuito 2 (silos S15 e inspessitore) e rifiuti ritirati da terzi per successivo invio alla filtropressa	fuori terra
1	vasca V7	cemento armato	170	raccolta fanghi decantati dai silos S1-S2-S3 per conferimento all'esterno o invio alla vasca V38	fuori terra
1	serbatoio S8	vetrosina	100	stoccaggio acque chiarificate dalla vasca V5, inviate poi a recupero nei mulini preparazione impasto	fuori terra
1	serbatoio S9	vetrosina	100	stoccaggio acque chiarificate dalla vasca V5, inviate poi a recupero nei mulini preparazione impasto	fuori terra
1	vasca V34	cemento armato	120	omogeneizzazione delle acque chiarificate provenienti dai silos S1-S2-S3 prima dell'immissione nella vasca n. 5	fuori terra
2	vasca V10	cemento armato	20	raccolta acque reflue provenienti dai reparti Smalteria, Preparazione Smalti e Terzo Fuoco e da silos S15.	interrata
2	vasca V11	cemento armato	400	vasca di emergenza – raccolta acque dalle vasche V10 e V5, per rinvio alla vasca V10.	interrata
2	vasca V12	cemento armato	400	ricevimento acque derivanti dalla vasca V10 (e in caso di necessità da V5) per decantazione fanghi e chiarificazione acque	fuori terra
2	silos S13	acciaio	30	ricevimento acque decantate nella vasca V12, per ulteriore decantazione fanghi e chiarificazione acque, con aggiunta di polielettroliti e policloruri flocculanti	fuori terra
2	silos S14	acciaio	30	ricevimento acque decantate nella vasca V12, per ulteriore decantazione fanghi e chiarificazione acque, con aggiunta di polielettroliti e policloruri flocculanti	fuori terra
2	silos S15	acciaio	40	raccolta fanghi dai silos S13-S14, da V12 e rifiuti ritirati da terzi per ulteriore decantazione e successivo invio alla filtropressa	fuori terra

Circuito	Vasche/silos/serbatoi	Materiale	Capacità (m ³)	Funzione	Interrati / fuori terra
2	silos S16	acciaio	40	raccolta fanghi decantati dal silos S15 e rifiuti ritirati da terzi per successivo conferimento all'esterno o invio alla filtropressa	fuori terra
1-2	V38	cemento armato	120	stoccaggio reflui provenienti da V43 e dalla vasca V7, inviati poi a S41 e S42	fuori terra
1-2	V39	cemento armato	120	stoccaggio reflui provenienti da V43 e dal silos S16, inviati poi a S41 e S42	fuori terra
1-2	V40	cemento armato	120	stoccaggio reflui provenienti da V43, inviati poi a S41 e S42	fuori terra
1-2	S41	acciaio	60	omogeneizzazione reflui provenienti da vasche V38-V39-V40, oltre che dalla vasca V5, inviati poi a recupero nel mulino n° 2 di preparazione impasto	fuori terra
1-2	S42	acciaio	60	omogeneizzazione reflui provenienti da vasche V38-V39-V40, oltre che dalla vasca V5, inviati poi a recupero nel mulino n° 2 di preparazione impasto	fuori terra
1-2	V43	cemento armato	27	ricezione reflui da Squadratura, Taglio e Lappatura (trasportati con autobotte) e reflui ritirati da terzi come rifiuti	interrato

Per evitare sversamenti accidentali, l'impianto di depurazione è dotato di un sistema antitraboccamento collegato ad allarme acustico (presso la zona di comando dell'impianto stesso e presso il reparto atomizzatori), installato sulle vasche V5 e V12 e sul silos S15. Queste vasche (in particolare V5) sono quelle a cui, in caso di riempimento o di emergenza, vengono convogliati i reflui relativi ai due circuiti di recupero. L'allarme entra in funzione, tramite sonda, quando il contenuto della vasca/silos raggiunge un livello pari al 90% della capienza totale dello stesso, inviando un segnale di arresto all'impianto.

L'acqua in eccesso presente nella vasca V5 (dotata di sonda di troppo pieno) viene convogliata in parte alla vasca di emergenza V11 e in parte alla vasca V12; invece, se l'allarme suona a livello del circuito 2, l'acqua e il fango contenuti nella vasca V12 o nel silos S15 sono inviati alla vasca V5 e da qui, se necessario, alla vasca V11 di emergenza.

L'impianto di depurazione è inoltre circondato da un sistema di canalizzazioni che raccoglie il materiale eventualmente sversato e lo immette nuovamente nella vasca di emergenza V11.

Le vasche V38, V39, V40 e V43 sono dotate di copertura (tettoia).

V38, V39 e V40 sono dotate di troppo pieno e sonda collegata ad un allarme acustico e visivo, che entra in funzione al raggiungimento del 90% della capienza totale delle vasche. Inoltre, l'area di installazione delle vasche è dotata di un cordolo e di canaline di scolo, per recuperare il liquido di eventuali sversamenti e inviarlo ad un sistema di canalizzazioni con adeguate pendenze, collegato al reparto Preparazione impasti.

Il vaschino interrato V43 è dotato anche di una sonda collegata ad allarme acustico e visivo che entra in funzione in caso di riempimento.

È presente un impianto di raccolta e sedimentazione dei fanghi derivanti dalle linee di rettifica, taglio e lappatura, costituito da:

- i sili decantatori in acciaio S17 (da 20 m³), S18 (da 60 m³) e S32 (da 60 m³),
- le vasche fuori terra V45, V46 e V47 (capacità pari a 110 m³ ciascuna),
- i sili di stoccaggio S19 (da 8 m³), S33 (da 15 m³) e S44 (da 15 m³).

L'area relativa ai sili e alle vasche è circondata da un cordolo di contenimento e da una canalina per la raccolta di eventuali sversamenti o di acque di lavaggio, che sono inviati alle vasche in cemento fuori terra; inoltre, le vasche e i silos sono provvisti di sonda di troppo pieno che, in caso di

necessità per riempimento, convogliano le acque all'impianto aziendale di trattamento reflui tramite pompa dedicata, in particolare alle vasche V39 (dalla vasca V47) e V40 (dalle vasche V45 e V46).

Inoltre, è presente n. 1 impianto di trattamento delle acque reflue derivanti dalle linee di taglio/squadratura dell'area Terzo Fuoco, comprendente:

- i sili metallici di decantazione S20 (35 m³), S21, S22 e S23 (10 m³ ciascuno);
- il silo in acciaio fuori terra S37 (30 m³), di raccolta dei fanghi decantati;
- i sili S24 e S24B (10 m³ ciascuno) di stoccaggio dell'acqua depurata.

I sili e le vasche sono posizionati in aree protette da sversamenti, in quanto circondate da un cordolo di contenimento; inoltre, le aree relative ai silos sono dotate di pozzetto con pompa e sonde per l'invio dei fanghi decantati alle vasche fuori terra. Queste ultime sono inoltre provviste di sonda di troppo pieno (comprensiva di allarme acustico e visivo in area sempre presidiata), che determina l'arresto dell'invio dei fanghi dall'area dei sili alla vasca stessa.

A maggio 2010 si è verificato uno sversamento di acque tecnologiche da trattare, confluite accidentalmente nella rete delle acque meteoriche: tale evento è stato causato dal riempimento del bacino di raccolta reflui a servizio delle vasche del depuratore e dalla successiva tracimazione sul piazzale, avvenuta in corrispondenza di un punto in cui il cordolo di contenimento era leggermente più basso per consentire il passaggio dei carrelli elevatori.

A seguito di tale incidente, il gestore ha realizzato i seguenti interventi:

- innalzamento del cordolo in questione di circa 20 cm (realizzandolo a forma di rampa). In questo modo, anche in caso di sversamento, grazie alla pendenza del piazzale nell'area, le acque non potranno tracimare, ma saranno convogliate ai due pozzetti di raccolta presenti all'interno del bacino di contenimento;
- installazione di sonda di troppo pieno, collegata ad allarme acustico e visivo, sui due pozzetti di raccolta delle acque del reparto Preparazione impasti da convogliare alla vasca V4;
- installazione di una serranda di intercettazione sul condotto relativo alla rete delle acque meteoriche provenienti dal reparto Preparazione Impasti;
- isolamento dell'area di piazzale a fianco della vasca V4 del depuratore aziendale e collegamento alla rete di raccolta dei reflui che vengono convogliati al depuratore aziendale, separando tale area dal resto del piazzale mediante un apposito cordolo a forma di rampa.

Le materie prime per impasto (argille, feldspati, sabbie, ecc) sono allo stato solido e sono stoccate in cumuli in un capannone coperto, mentre l'impasto atomizzato è collocato in silos; le materie prime per la produzione smalti allo stato solido (argilla, coloranti, fritte, graniglie) sono stoccate in parte in sacchi collocati al coperto e in parte (fritte) in area cortiliva.

Per quanto riguarda invece lo stoccaggio delle materie prime e dei semilavorati allo stato liquido, lo stabilimento dispone delle seguenti strutture:

Vasche / cisterne / serbatoi	n°	Materiale	Capacità	Funzione	Interrati / fuori terra
vasche	7	cemento armato	140 m ³ cad.	stoccaggio barbottina	fuori terra
vasche	2	cemento armato	78 m ³ cad.	stoccaggio barbottina	interrate
serbatoi	2	acciaio	20 m ³ cad.	stoccaggio impasti liquidi per la colorazione dell'impasto atomizzato	fuori terra
serbatoi	20	acciaio	800 L cad.	stoccaggio impasti liquidi per la colorazione dell'impasto atomizzato	fuori terra
vasche	4	cemento armato	8.000 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra
contenitori	48	acciaio	4.000 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra

Vasche / cisterne / serbatoi	n°	Materiale	Capacità	Funzione	Interrati / fuori terra
contenitori mobili	3	acciaio	5.500 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra
vasche	37	acciaio inox	8.000 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra

L'area relativa alle vasche per la barbottina e ai contenitori di stoccaggio degli smalti è circondata da canalette per la raccolta di eventuali sversamenti, che vengono inviati all'impianto di raccolta ed omogeneizzazione reflui.

Inoltre le vasche di stoccaggio della barbottina sono dotate di allarmi che entrano in funzione, bloccando l'impianto, quando le vasche stesse sono piene.

La zona in cui avviene il carico delle autobotti per il trasferimento di smalti ed engobbi ad altri stabilimenti del Gruppo è fornita di canaline per la raccolta di eventuali sversamenti, collegate alla rete di raccolta delle acque reflue del reparto Preparazione Smalti; inoltre, l'area di carico è provvista di dossi di contenimento e presenta pendenze tali da contenere eventuali sversamenti all'interno dell'area presidiata dalle canaline.

Anche le aree in cui sono collocate le linee di smaltatura sono servite da canalette per la raccolta delle acque reflue.

I rifiuti prodotti internamente allo stabilimento vengono stoccati in aree interne ed esterne, coperte e non, dedicate unicamente allo scopo ed identificate.

Tutti i rifiuti pericolosi sono stoccati al coperto, in contenitori collocati su pavimento privo di drenaggio. In particolare gli oli esausti sono raccolti in fusti collocati su bacino di contenimento, all'interno di un locale dedicato utilizzato anche per lo stoccaggio degli oli nuovi; tale locale è in muratura ed è provvisto anche di una cordolatura all'ingresso.

I rifiuti non pericolosi, invece, in parte sono stoccati al coperto (in cumuli o contenitori) e per la restante parte sono collocati allo scoperto (in vasche fuori terra, box, contenitori, cumuli o balle).

Infine, all'interno dello stabilimento sono presenti i seguenti dispositivi per lo stoccaggio di combustibili di alimentazione dei carrelli elevatori aziendali:

Cisterne / serbatoi	Contenuto	Capacità (m ³)	Interrati / fuori terra	Posizione
serbatoio	gasolio	5	fuori terra	area depuratore
serbatoio	gasolio	9	fuori terra	area magazzino prodotti finiti

Erano presenti nel sito anche n. 3 serbatoi interrati di stoccaggio di gasolio e benzina, che sono stati rimossi.

Le aree di rifornimento sono su superficie impermeabilizzata, posta sotto tettoia e dotata dossi e pendenze tali da convogliare ad un apposito pozzetto disoleatore eventuali sversamenti accidentali generatisi durante le operazioni di rifornimento.

Inoltre, i serbatoi sono sottoposti annualmente a ispezione visiva e manutenzione generale degli impianti di erogazione carburante, nonché a controllo delle pompe erogatrici e manutenzione dei componenti e a prova di tenuta.

Il rifornimento di benzina per le auto aziendali viene invece effettuato avvalendosi di servizi di fornitura esterni.

Per quanto riguarda le *modifiche impiantistiche comunicate a giugno 2020*, il gestore non individua alcuna ripercussione sulle misure di protezione di suolo e acque sotterranee.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'installazione utilizza *energia elettrica* prelevata da rete; il consumo è misurato tramite contatore centralizzato, oltre che tramite un sistema di telelettura, che consente il rilievo orario dei consumi.

Viene utilizzata anche *energia termica* per le operazioni di essiccamento (delle polveri e delle piastrelle formate) e di cottura, ottenuta dalla combustione di gas naturale, i cui consumi sono misurati tramite un contatore centralizzato e contatori specifici per atomizzatori e forni.

Per quanto riguarda le **modifiche impiantistiche comunicate a giugno 2020**, il gestore non individua alcuna ripercussione significativa sui consumi energetici.

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

- bruciatori a servizio dei forni di cottura, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera F6, F9 e F63;
- bruciatori a servizio degli atomizzatori (impasti e smalti), i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E26, E27, E32, E33 ed E74;
- bruciatori a servizio degli essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E77, E78, E79, E80, E81, E82, E83, E84, E85, E86, E88, E89, E90, E91 ed E92;
- bruciatori a servizio dei forni di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E87, E97, E106, E107, E108 ed E110.

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

Sono presenti anche diversi *impianti termici ad uso civile*, tutti alimentati da gas metano, utilizzati per il riscaldamento dei vari ambienti; la loro potenza termica nominale complessiva è **superiore a 3 MW**. Gli effluenti gassosi derivanti dagli impianti termici avente potenza termica nominale superiore a 35 kW sono convogliati ai seguenti punti di emissione in atmosfera, già autorizzati:

- E143 ed E144 dell'area di produzione piastrelle,
- E129, E130, E131, E132, E133, E134, E135, E136, E137, E138, E139, E142, E145, E146 ed E147 dell'area Terzo Fuoco-Magazzini-Servizi,
- E148, E149, E150, E151 ed E152 della Sala mostra.

Infine, nel sito sono presenti alcuni gruppi elettrogeni di emergenza, in particolare:

- n. 4 generatori di emergenza a servizio dei forni di cottura;
- n. 1 generatore di emergenza a servizio dell'area di produzione piastrelle;
- n. 1 gruppo elettrogeno a servizio delle motopompe antincendio dell'area di produzione piastrelle;
- n. 2 gruppi elettrogeni a servizio dell'area Terzo Fuoco e Laboratorio.

Tutti gli impianti di cui sopra sono alimentati da gasolio e la loro potenza termica nominale complessiva è **inferiore a 1 MW** (pari a 830 kW).

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- impasto atomizzato, costituito da una frazione argillosa (con funzione plastificante), una frazione inerte (sabbia, con funzione smagrante e strutturale, in grado di limitare i ritiri e le dilatazioni durante la cottura del pezzo ceramico) e una frazione feldspatica (con funzione fondente, che permette la formazione di fase vetrosa e la compattazione in fase di cottura). A tale miscela non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per impasto (argille, sabbie e feldspati), alle quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;

- materie prime per smalti e per additivi, prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione di aria e acqua (calce per il trattamento dei fumi dei forni e flocculanti per la depurazione delle acque reflue di processo), prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo (scarto crudo e scarti di miscela).

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato in Azienda (ciclo completo, con preparazione degli impasti) consente il riutilizzo interno di una parte degli scarti di produzione (in particolare scarti crudi) nella fase di macinazione impasti, in sostituzione di materie prime estratte da cave.

Per quanto riguarda le *modifiche impiantistiche comunicate a giugno 2020*, il gestore non individua alcuna ripercussione sul consumo di materie prime.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Marazzi Group S.r.l. ha adottato per l'installazione in esame l'istruzione operativa IAGCA004_MS "Gestione delle emergenze ambientali", che individua le potenziali emergenze derivanti dalle attività svolte nel sito e definisce le modalità di intervento e le responsabilità per il controllo operativo delle condizioni derivanti dalle stesse:

- incendi,
- terremoti,
- sversamento di olio minerale,
- sversamento di materie prime e additivi liquidi, semilavorati e smalti liquidi,
- sversamento di materie prime e semilavorati in polvere,
- sversamento di acque/fango da vasche di trattamento e vasche barbotina,
- emergenze mediche,
- incidenti relativi ad impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Per quanto riguarda eventuali *sversamenti accidentali di materie prime e semilavorati liquidi*, il loro trasporto e stoccaggio viene effettuato in aree servite dalla rete fognaria di recupero delle acque reflue, per cui l'emergenza viene gestita attraverso il recupero del materiale nella rete delle acque reflue stessa. Qualora si tratti invece di aree esterne o comunque non servite dalla rete delle acque reflue, le procedure interne prevedono la chiamata di un servizio esterno di autobotte.

Se lo sversamento interessa la rete di raccolta delle acque meteoriche, è prevista l'adozione di misure di intercettazione della rete, mediante ostruzione dei tombini e dei pozzetti di controllo a monte dei punti di scarico in acque superficiali e in pubblica fognatura; se l'emergenza interessa i piazzali relativi all'area Preparazione impasto, si procede alla chiusura della serranda di intercettazione del condotto relativo alla rete delle acque meteoriche provenienti dal reparto. Si procede poi alla bonifica, prima delle aree relative allo sversamento sul piazzale e poi di tutta la rete di raccolta delle acque meteoriche, tratto per tratto, fino al pozzetto di ispezione del recapito finale.

Per quanto concerne gli *sversamenti accidentali di oli*, le procedure prevedono che l'emergenza sia gestita attraverso la chiamata di un servizio esterno di autobotte o, in caso di sversamenti limitati, con l'uso di materiale assorbente (stracci, olio, ecc), poi conferito come rifiuto pericoloso.

Per quanto riguarda le condizioni di emergenza legate a *malfunzionamenti e/o rotture e/o fermate degli impianti produttivi*, l'Azienda attua un capillare e sistematico piano di manutenzione periodica e straordinaria (durante le fermate produttive) degli impianti produttivi e di servizio, per evitare

rotture o malfunzionamenti con potenziali impatti ambientali. In particolare, per quanto riguarda gli impianti di depurazione delle emissioni in atmosfera, vengono attuati i seguenti controlli:

- controllo visivo giornaliero del valore di differenza di pressione filtri, volto ad individuare e prevenire l'insorgere di anomalie sugli impianti filtranti (rottura maniche, intasamenti, ecc);
- verifica della presenza di segnalazioni di allarme sulla consolle di comando degli impianti filtranti;
- controllo semestrale del ventilatore principale dei filtri (per prevenire gli impatti ambientali connessi sia alle emissioni in atmosfera, sia all'immissione di rumore nell'ambiente esterno);
- controllo giornaliero del corretto funzionamento della coclea di estrazione polveri e calce (per i filtri fumi).

Inoltre, in caso di malfunzionamenti, le procedure di sorveglianza in atto consentono di limitare temporalmente gli impatti ambientali che ne derivano.

Analogamente, gli impianti di depurazione delle acque di processo e i loro componenti (pompe, sili di stoccaggio, vasche, decantatori) sono sottoposti a periodiche attività di manutenzione ed ispezione al fine evitare l'insorgere di malfunzionamenti.

Per quanto riguarda le **modifiche impiantistiche comunicate a giugno 2020**, il gestore non individua alcuna ripercussione sulle misure di gestione delle emergenze.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Il confronto con il **BRef di agosto 2007** condotto dal gestore ha dato il seguente esito:

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE
GESTIONE AMBIENTALE	5.1.1	<p>Il sito possiede la certificazione UNI EN ISO 14001, pertanto implementa un sistema di gestione che contiene opportune procedure comportamentali e operative, individuando inoltre personale formato e con le dovute competenze, responsabile della loro attuazione. La gestione del Sistema di Gestione Ambientale viene pianificata e documentata, le fasi inerenti le procedure e i comportamenti vengono comunicate, coinvolgendo i lavoratori nella realizzazione delle azioni concrete.</p> <p>Il processo di attuazione del sistema viene monitorato valutandone l'efficienza, la funzionalità e il mantenimento, intervenendo quando necessario nei diversi aspetti.</p> <p>Il personale è inoltre formato in preparazione alle eventuali emergenze.</p> <p>La progettazione, l'esecuzione, il controllo e il mantenimento del sistema avviene in conformità alla legislazione ambientale.</p> <p>In relazione al ciclo di produzione, vengono perseguiti obiettivi di performance sia sulle emissioni che sui consumi, basandosi sui parametri di eccellenza a livello nazionale ed europeo che caratterizzano il settore specifico dell'industria ceramica; a tal fine, vengono eseguite misurazioni con registrazione dei dati in merito a tutte le matrici ambientali caratterizzanti l'attività, come i consumi idrici, energetici, di materie prime, le emissioni idriche e gassose e la generazione di rifiuti.</p> <p>Il raggiungimento degli obiettivi di qualità, con particolare riferimento ai benchmark di settore, viene perseguito anche attraverso interventi correttivi laddove necessari, sia a livello di manutenzione e scelta degli impianti, sia a livello di progettazione del sistema di gestione.</p>

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE
CONSUMI DI ENERGIA	5.1.2	<p>Tutti gli impianti utilizzano gas metano, consentendo di ridurre l'impatto ambientale che risulterebbe dall'utilizzo di combustibili maggiormente inquinanti, quali quelli derivanti dal petrolio.</p> <p>Gli essiccatoi sono provvisti di un sistema automatico di controllo della temperatura e della combustione, riducendo in tal modo i volumi d'aria necessari e limitando la dispersione di calore.</p> <p>I forni sono provvisti di materiale refrattario che riduce le perdite di calore, inoltre il controllo elettronico della curva di cottura permette di regolare i parametri di funzionamento anche al fine di minimizzare le perdite di calore e limitare l'emissione di fumi.</p> <p>L'Azienda, inoltre, ricerca costantemente l'efficienza energetica e in sede di sostituzione dei forni ne valuta le prestazioni in tal senso.</p> <p>Nel passaggio dalla fase di essiccazione alla fase di cottura viene minimizzata, compatibilmente con le necessità produttive, la perdita di calore del supporto essiccato.</p> <p>Sono presenti variatori di velocità sui ventilatori a servizio dei principali impianti di abbattimento.</p>
EMISSIONI DI POLVERI	5.1.3.1 emissioni diffuse	Le emissioni diffuse, di natura polverulenta, sono associate principalmente ai box di stoccaggio delle materie prime e alle aree di carico dell'impasto atomizzato per terzi. Il capannone relativo alle attività in questione è completamente chiuso mediante pareti laterali ed è dotato di portoni "saliscendi". I punti di carico e di scarico dei silos dell'impasto atomizzato sono provvisti di aspirazione localizzata così come tutte le aree dove si genera polverosità.
	5.1.3.2 emissioni convogliate	Le emissioni delle principali lavorazioni che generano polveri sono convogliate ad impianti di abbattimento costituiti da filtri a maniche di tessuto, caratterizzati da un'efficienza di abbattimento superiore al 98%; le concentrazioni di materiale particellare a valle del filtro assumono valori generalmente inferiori a 10 mg/m ³ .
	5.1.3.3 emissioni da processi di essiccazione	Le polveri sono convogliate ed espulse in atmosfera, inoltre la loro concentrazione nel flusso è inferiore a 20 mg/m ³ . Gli essiccatoi sono sottoposti a manutenzione e viene effettuata pulizia periodica allo scopo di evitare accumuli di polveri.
	5.1.3.4 emissioni da processi di cottura	Le polveri emesse dai forni di cottura vengono convogliate ad impianti di abbattimento costituiti da filtri a maniche di tessuto, che determinano una concentrazione di polveri nel flusso depurato inferiore a 4 mg/m ³ . La combustione viene realizzata con gas naturale e il quantitativo di materiale caricato nei forni corrisponde al minimo valore che garantisce il funzionamento ottimale degli impianti.
COMPOSTI GASSOSI	5.1.4.1 tecniche e misure primarie	Le materie prime impiegate sono a basso contenuto di composti dello Zolfo, composti dell'Azoto e composti organici volatili (VOC); il combustibile impiegato per la cottura è gas naturale. La curva di cottura dei forni è costantemente monitorata ed ottimizzata.
	5.1.4.2 tecniche e misure secondarie	Gli impianti di abbattimento al servizio dei forni di cottura sono provvisti di filtri a maniche di tessuto e reagente solido, nella fattispecie Idrossido di Calcio, per l'abbattimento dei gas fluorurati. Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera dei composti gassosi, la concentrazione di NO ₂ nel flusso di emissione dovuto al processo di cottura in forno è inferiore a 200 mg/m ³ , la concentrazione dei composti del Fluoro è minore di 4 mg/m ³ (BAT 1-10 mg/m ³), mentre la concentrazione dei composti dello Zolfo, intesi come SO ₂ , è minore di 500 mg/m ³ , valore corrispondente alle BAT.
ACQUE REFLUE DI PROCESSO	5.1.5	<p>Le acque reflue di processo vengono riutilizzate all'interno del sito per produzione o conferite all'esterno per il riutilizzo in altri siti; il fattore di riutilizzo all'interno del sito è comunque superiore al 50%, mentre il fattore di riciclo totale, considerando anche altri siti dello stesso Gruppo, è sempre del 100%.</p> <p>Esistono sistemi di lavaggio ad alta pressione per i reparti di smaltatura e preparazione smalti.</p> <p>Le aree in cui si ha la produzione di acque reflue, comprese le aree sottostanti ai siti di generazione dei reflui di smaltatura, sono circondate da un sistema di canalizzazioni tali da consentire la raccolta delle acque reflue, che rimangono all'interno di un ciclo chiuso, evitando così eventuali dispersioni.</p> <p>Le acque reflue, prima del riciclo, sono convogliate ad un impianto di trattamento, nel quale sono sottoposte a omogeneizzazione e sedimentazione; quest'ultima, se necessario, con aggiunta di additivi quali flocculanti, polielettrolita e disinfettante.</p>
FANGHI	5.1.6	I fanghi di processo vengono completamente riciclati in produzione, nello stesso sito o in altri stabilimenti.
RIFIUTI SOLIDI	5.1.7	<p>Lo scarto crudo derivante dal processo a monte della cottura, in particolare dalla formatura delle piastrelle, viene totalmente riciclato nell'impasto per la produzione, sia nel sito stesso che in altri stabilimenti.</p> <p>Il controllo elettronico della curva di cottura è anche volto a prevenire un'eccessiva presenza di prodotto di scarto, attraverso l'ottimizzazione dei parametri salienti del processo.</p>
RUMORE	5.1.8	La presenza di sistemi fonoisolanti per le sorgenti di rumore e la localizzazione delle stesse determina il contenimento delle emissioni sonore verso i recettori sensibili. In particolare, la presenza di cabine di insonorizzazione per i ventilatori dei filtri e di silenziatori sui camini di emissione contribuisce alla riduzione dell'immissione di rumore.

ASPETTO AMBIENTALE	RIFERIMENTO BRef	SITUAZIONE AZIENDALE
EMISSIONI CONVOGLIATE DI POLVERI	5.2.5.1	La concentrazione di polveri in emissione generata dall'essiccazione a spruzzo della barbottina negli atomizzatori del sito e relativa ad impianti di abbattimento costituiti da filtro a maniche di tessuto è inferiore a 24 mg/m ³ . La concentrazione di polveri in emissione generata dalle operazioni di smaltatura, i cui inquinanti sono abbattuti da un impianto costituito da filtro a maniche di tessuto, è inferiore a 9 mg/m ³ .
EMISSIONI DI POLVERI PER PROCESSI DI COTTURA	5.2.5.2	La concentrazione di polveri in emissione generate dall'operazione di cottura in forno, il cui abbattimento è realizzato tramite due filtri a maniche di tessuto, è inferiore a 4 mg/m ³ .
COMPOSTI GASSOSI	5.2.5.3	I composti del fluoro che si generano nella fase di cottura vengono abbattuti tramite adsorbimento a mezzo di idrossido di calcio. La concentrazione dei composti del fluoro nelle emissioni è inferiore a 4 mg/m ³ .
RICICLO ACQUE REFLUE DI PROCESSO	5.2.5.4	Le acque reflue vengono completamente riciclate, nello stesso sito o in siti appartenenti al Gruppo. Le acque reflue, prima del riciclo, sono sottoposte, mediante opportuno impianto di trattamento, a omogeneizzazione o sedimentazione.
RICICLO DI FANGHI	5.2.5.5	I fanghi prodotti dal processo vengono interamente riciclati o all'interno dello stabilimento, per la realizzazione dell'impasto secondo le opportune dosi in relazione alle caratteristiche del prodotto finito, o presso stabilimenti ceramici esterni, per il medesimo scopo.

L'Azienda si è confrontata anche con le **Linee guida nazionali contenute nel D.M. 29/01/2007** sopra citato; il posizionamento dell'installazione a tale proposito è documentato di seguito.

- **Consumo di energia**: negli anni dal 2013 al 2018 il consumo specifico totale medio di energia si è mantenuto al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore (calcolata come media pesata tra i 4 GJ/t previsti per la produzione di monocottura a ciclo parziale e i 6,5 GJ/t previsti per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo).
- **Consumi di materie prime**: una parte degli scarti di produzione viene riutilizzata direttamente nel ciclo produttivo (nella fase di macinazione impasto), ma la maggior parte è conferita ad altri stabilimenti ceramici per il recupero. Il riutilizzo (interno e/o esterno) di materiale di scarto è sempre stato superiore al 99% tra il 2013 e il 2018, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida > 50%.
- **Consumo idrico**: le acque reflue industriali sono per la maggior parte riutilizzate nel ciclo produttivo aziendale e solo in minore misura sono conferite a terzi per il recupero. Il fattore di riciclo (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100% tra il 2013 e il 2018, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida > 50%.
- **Emissioni in atmosfera**: vengono utilizzati filtri a tessuto per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti da stoccaggio di materie prime, macinazione impasto e smalti, atomizzazione, presse, smaltatura, scelta, squadratura, pulizia pneumatica reparti, trattamenti di finitura, Terzo Fuoco e laboratorio; vengono utilizzati filtri a tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2013 e il 2018 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore.
- **Emissioni negli scarichi idrici**: non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente recuperate, per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo aziendale oppure mediante conferimento a terzi.
- **Rumore**: la più recente valutazione del tecnico competente mostra il sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.

- Produzione di rifiuti: i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero, fa eccezione la calce esausta, destinata allo smaltimento.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Sassuolo						ADEGUAMENTO
		2013	2014	2015	2016	2017	2018	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	16,4% int +	30,8% int +	15,5% int +	22,8% int +	32,9% int +	47,7% int +	adeguato
		83,3% est =	68,9% est =	84,5% est =	76,9% est =	66,9% est =	52,1% est =	
		99,7% totale	99,7% totale	99,7% totale	99,7% totale	99,8% totale	99,8% totale	
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	2,9%	4,8%	2,8%	3,2%	4,4%	5,4%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	79,3% int +	80,3% int +	76,0% int +	79,1% int +	79,9% int +	83,8% int +	adeguato
		20,7% est =	19,7% est =	24% est =	20,9% est =	20,1% est =	16,2% est =	
		100% totale	100% totale	100% totale	100% totale	100% totale	100% totale	
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	18,1%	4,7%	6,7%	9,8%	44,9%	44,8%	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno	---	46,4%	41,6%	47,0%	45,0%	56,9%	56,3%	---
Consumo idrico specifico *	---	15,7 m ³ /1.000 m ² *	17,7 m ³ /1.000 m ² *	22,0 m ³ /1.000 m ²	24,3 m ³ /1.000 m ²	42,5 m ³ /1.000 m ²	26,1 m ³ /1.000 m ²	---
	---	0,78 m ³ /t *	0,75 m ³ /t *	0,90 m ³ /t	0,93 m ³ /t	1,45 m ³ /t	0,86 m ³ /t	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	4 GJ/t (monocottura, ciclo parziale) 6,5 GJ/t (gres porcellanato, ciclo completo)	4,67 GJ/t **	4,63 GJ/t **	4,89 GJ/t **	5,35 GJ/t **	6,47 GJ/t **	5,87 GJ/t **	adeguato
Fattore di emissione materiale particellare	7,5 g/m ²	1,03 g/m ²	1,05 g/m ²	0,80 g/m ²	0,97 g/m ²	1,25 g/m ²	1,83 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,03 g/m ²	0,03 g/m ²	0,032 g/m ²	0,052 g/m ²	0,038 g/m ²	0,030 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m ²	0,002 g/m ²	0,003 g/m ²	0,0025 g/m ²	0,0032 g/m ²	0,0022 g/m ²	0,0030 g/m ²	adeguato

* valore calcolato scorporando i consumi idrici legati alla produzione di atomizzato e smalti destinati alla cessione a terzi.

** dati calcolati scorporando i consumi energetici associati alle attività accessorie (Terzo Fuoco, Squadratura e Taglio, laboratorio, ATM per serigrafie, caldaie e sistemi di condizionamento) e alla produzione di atomizzato destinato alla cessione a terzi (quindi non utilizzato per la produzione interna di piastrelle) e considerando il peso totale di piastrelle prodotte. Tali dati sono stati confrontati con il valore soglia dell'indicatore, variabile di anno in anno in base alla quota di produzione in monoporosa (ciclo parziale) e in gres porcellanato (ciclo completo); in particolare, i valori soglia dell'indicatore sono i seguenti:

- 5,30 GJ/t per il 2013,
- 5,39 GJ/t per il 2014,
- 5,29 GJ/t per il 2015,
- 5,98 GJ/t per il 2016,
- 6,49 GJ/t per il 2017,
- 6,49 GJ/t per il 2018.

Il gestore si è inoltre confrontato con il **BRef “Energy efficiency”** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, sottolineando quanto segue:

1. l’Azienda persegue l’obiettivo della riduzione dei consumi energetici anche avvalendosi di un indicatore di performance (consumo energetico per unità di prodotto finito) in virtù del sistema di monitoraggio, che prevede la predisposizione del report annuale AIA;
2. le modalità di gestione e utilizzo degli impianti durante l’attività produttiva vengono strutturate tenendo conto degli obiettivi di risparmio energetico, anche operando interventi di manutenzione e monitoraggio;
3. in fase di acquisizione degli impianti e di implementazione dei processi, viene operata una selezione in funzione della massimizzazione dell’efficienza energetica, considerando costi, benefici ed effetti trasversali nel sistema (cross media effects);
4. l’Azienda rientra nel campo di applicazione della Direttiva “Emission Trading System” ed agisce per ridurre le emissioni di CO₂ anche attraverso interventi finalizzati al risparmio energetico.

Il perseguimento dell’efficienza energetica rappresenta quindi una priorità, in linea con le indicazioni contenute nei BRef inerenti il settore ceramico.

Ulteriori aspetti che caratterizzano la realtà produttiva sono i seguenti:

5. *ottimizzazione dell’efficienza energetica di combustione*: le condizioni di combustione nei forni e negli essiccatoi vengono controllate costantemente da un sistema elettronico. Inoltre, viene regolato il flusso d’aria in funzione della temperatura, evitando in tal modo aria eccedente, che comporterebbe un maggior volume di aria nei fumi in uscita;
6. *incremento del fattore di potenza*: i carichi vengono sottoposti a rifasamento; il funzionamento delle apparecchiature al di sopra della potenza nominale viene evitato e, in sede di sostituzione dei motori, i dispositivi ad alta efficienza vengono valutati con priorità. Inoltre viene minimizzato, per quanto possibile, il funzionamento dei motori in corrispondenza di scarsità di carico;
7. *ottimizzazione dell’efficienza di alimentazione elettrica*: i cavi vengono dimensionati in funzione della richiesta di potenza; i dispositivi installati sono caratterizzati da una richiesta di corrente compatibile con la massima potenza fornita dalla sorgente e inoltre si utilizzano trasformatori a basse perdite;
8. *ottimizzazione dei motori elettrici*: durante l’acquisto e la sostituzione dei motori elettrici, vengono valutati valori elevati di efficienza. I motori vengono dimensionati correttamente, si scelgono riduttori efficienti, accoppiamenti diretti e si considera l’utilizzo di variatori di velocità laddove tecnicamente possibile. I dispositivi sono regolati, lubrificati e messi a punto;
9. *ottimizzazione dei sistemi ad aria compressa*: uno degli obiettivi è rappresentato dal miglioramento dei dispositivi e dei processi di raffreddamento, filtrazione ed essiccazione; si riducono le perdite di aria tramite controllo e manutenzione e si acquistano, nel momento della sostituzione, compressori più avanzati;
10. *ottimizzazione dei sistemi di pompaggio*: sono installati variatori di velocità sui gruppi di traino delle linee di smalteria. Si esegue manutenzione regolare e, in corrispondenza di nuove installazioni, viene eseguito il dimensionamento della pompa e dell’impianto di distribuzione in funzione dell’utilizzo;
11. nell’ottica del conseguimento di consumi ottimali di energia elettrica, l’Azienda è impegnata in una progressiva installazione di variatori di velocità sui ventilatori a servizio degli impianti di abbattimento.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale, affermando che le prestazioni ambientali dell'installazione sono già in linea con quelle associate alle BAT e che le procedure di gestione ambientale adottate nel sito garantiscono il mantenimento nel tempo delle prestazioni conseguite.

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

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

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni che evidenziano il **rispetto delle BAT previste dal BRef europeo e degli indici prestazionali proposti nelle Linee guida nazionali di settore**.

❖ *Ciclo produttivo e capacità produttiva*

Le **modifiche impiantistiche comunicate** dal gestore a **giugno 2020** non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo aziendale e la capacità produttiva massima.

❖ *Materie prime e rifiuti*

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

Si valuta inoltre positivamente il fatto che il gestore riutilizzi in parte i propri scarti di produzione (scarti crudi) e che faccia ricorso al recupero di rifiuti prodotti da terzi nella fase di preparazione dell'impasto atomizzato, in sostituzione di equivalenti quantitativi di materiali di cava.

Le **modifiche in progetto** non avranno alcuna ripercussione sul consumo di materie prime, sulla produzione e le modalità di gestione dei rifiuti né sull'attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi.

Pertanto si ritiene che **le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche**.

❖ *Bilancio idrico*

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

Si valuta positivamente l'ampio ricorso al riutilizzo di acque reflue aziendali e al recupero di acque reflue ritirate da terzi come rifiuti, in sostituzione di equivalenti quantitativi di acque “fresche”.

Si precisa, comunque, che il *prelievo di acqua* da pozzo e acquedotto costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscano un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

Inoltre, in considerazione della complessità delle attività produttive svolte all'interno dello stabilimento, in particolare per la presenza di reparti al servizio anche di altri stabilimenti del Gruppo, **si ritiene opportuno che la Ditta mantenga un attento controllo dei propri consumi idrici**, come prescritto al successivo punto **D2.5.7**.

Le **modifiche in progetto** non avranno alcuna ripercussione sul consumo e sugli scarichi idrici, né sulle modalità di gestione degli impianti di trattamento delle acque reflue già esistenti.

Pertanto si ritiene che *le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.*

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 “Consumi energetici” e C2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano sostanzialmente allineate con le MTD di settore.

Ad ogni modo, in considerazione della complessità delle attività produttive svolte all'interno dello stabilimento, in particolare per la presenza di reparti al servizio anche di altri stabilimenti del Gruppo, **si ritiene opportuno che la Ditta mantenga un attento controllo dei propri consumi energetici**, come prescritto al successivo punto **D2.9.2.**

Per quanto riguarda le **modifiche in progetto**:

- si rileva che non avranno alcuna ripercussione sul consumo di *gas metano*;
- si può ipotizzare un lieve incremento del consumo di *energia elettrica*, per effetto dell'attivazione del nuovo impianto di aspirazione e abbattimento a servizio dell'emissione in atmosfera E7; tuttavia, si ritiene che tale incremento sia trascurabile rispetto al fabbisogno complessivo aziendale, anche in considerazione del fatto che i valori dell'indicatore di performance “*consumo specifico totale medio di energia*” registrati dall'Azienda negli anni di validità dell'AIA sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle Linee guida nazionali.

Pertanto si ritiene che *le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.*

❖ Emissioni in atmosfera

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

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

In considerazione dell'alta incidenza delle **emissioni di SOV** rispetto al totale del comune di Sassuolo da cui è caratterizzato lo stabilimento in oggetto, si conferma che è opportuno che **il gestore mantenga un attento controllo su tale aspetto**, come prescritto al punto **D2.4.16.**

Si rileva che, per mero errore materiale, nell'AIA vigente è indicata una portata massima per l'emissione **E73** pari a 100.000 Nm³/h, mentre invece doveva essere ridotta a **50.000 Nm³/h** col rilascio della Determinazione n. 6184/2017 di modifica dell'AIA, in base a quanto proposto dal gestore; si coglie dunque l'occasione per effettuare la necessaria correzione.

Per quanto riguarda le **modifiche in progetto**, si valuta positivamente l'intenzione del gestore di predisporre un impianto di aspirazione dedicato all'ingresso dei forni di cottura, in quanto tale intervento permetterà di ridurre la dispersione di polveri in ambiente lavorativo.

In riferimento al relativo nuovo punto di emissione in atmosfera **E7**:

- si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare a servizio di E7 è conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si ritiene condivisibile la proposta del gestore di applicare a E7 lo stesso limite di concentrazione massima di “materiale particellare” applicato a tutte le altre emissioni esistenti caratterizzate da polveri di argilla non contenenti smalti;

- è necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** su E7 in corrispondenza della sua attivazione, nonché **autocontrolli periodici a cadenza semestrale** a carico del gestore;
- si rileva che l'attivazione di E7 comporterebbe un incremento di **5,4936 kg/giorno** del carico inquinante di "materiale particolato" autorizzato e a tale proposito si valuta positivamente la proposta del gestore di:
 - utilizzare le **2,12746 quote patrimonio** di "materiale particolato da emissioni fredde" accantonate presso l'installazione in oggetto;
 - compensare l'incremento residuo di 3,36614 kg/giorno di carico inquinante riducendo da 22,89 a **22,6872 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di "materiale particolato" prescritto in AIA per le emissioni in atmosfera esistenti **E1, E5, E13 E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65** ed **E72** e applicando il medesimo limite anche a **E7**.

Si dà atto che, a queste condizioni, la modifica impiantistica proposta non comporta alcuna variazione dei carichi inquinanti autorizzati;

- si ritiene opportuno **arrotondare a 22,68 mg/Nm³** il nuovo limite di concentrazione massima di "materiale particolato" da prevedere per **E1, E5, E7, E13 E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65** ed **E72**. Tale arrotondamento comporta un minimo residuo di Quote patrimonio (**0,11902 quote**), che si ritiene opportuno riconoscere come accantonamento a scadenza illimitata presso l'installazione in oggetto;
- si ritiene opportuno prescrivere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato sulle emissioni **E1, E5, E13 E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65** ed **E72** a seguito della messa a regime di E7, per verificare il rispetto del nuovo limite di concentrazione massima di "materiale particolato";

Alla luce della sottoscrizione del nuovo "*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*" citato in premessa, vigente dal 12/12/2019, si ritiene opportuno inoltre **aggiornare il Riepilogo delle Quote accantonate** presso l'installazione in oggetto di cui al successivo punto D2.4.1, in conformità a quanto previsto dall'Allegato I dell'Accordo stesso.

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

- gli *impianti termici civili* sono alimentati interamente da gas metano e gli effluenti gassosi derivanti dagli impianti aventi potenza termica nominale superiore a 35 kW sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati (**E129, E130, E131, E132, E133, E134, E135, E136, E137, E138, E139, E142, E143, E144, E145, E146, E147, E148, E149, E150, E151** ed **E152**); la **potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW**, per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, è necessario prescrivere per tali punti di emissione **limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione**, mentre **non è necessario prescrivere l'esecuzione di autocontrolli periodici**, dal momento che i singoli impianti hanno potenza termica nominale inferiore a 3 MW;
- gli *impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, atomizzatori, essiccatoi e forni di termoretrazione, tutti collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva è superiore a 1 MW**, ma tutti i citati impianti ricadono nelle esclusioni di cui di cui all'art. 273-bis, comma 10 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, per cui **non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima per inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi** a carico del gestore.

Per quanto riguarda i *gruppi elettrogeni di emergenza* presenti in stabilimento, tutti alimentati da gasolio, dal momento che hanno potenza termica nominale complessiva **inferiore a 1 MW**, ai sensi dell'art. 272, comma 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto bb) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera.

❖ Protezione del suolo e delle acque sotterranee

In merito a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda.

Si raccomanda, comunque, all’Azienda l’attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti la barbotina, le acque da depurare e i fanghi, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Le **modifiche in progetto** non avranno alcuna ripercussione sulle misure di protezione del suolo e delle acque sotterranee; pertanto si ritiene che **le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori prescrizioni specifiche.**

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 stabilito 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 dalle conclusioni sulle Bat applicabili, l’autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli 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 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 dal gestore il 27/07/2015, 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 documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente agli atti della scrivente (prodotta nel 2018) **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Per quanto riguarda le **modifiche in progetto**, in considerazione del fatto che il gruppo ventilatore-motore del nuovo impianto di aspirazione di E7 sarà dotato di cabina di insonorizzazione e il relativo camino di emissione in atmosfera sarà provvisto di silenziatore, non si prevedono variazioni significative dell’impatto acustico aziendale; pertanto, al momento non si ritiene necessario prescrivere l’esecuzione di rilievi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti dal Piano di Monitoraggio vigente.

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

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.**
- **Si attesta che i valori limite di emissione sono stati fissati nel rispetto di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 4-bis lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

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

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La Ditta Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Sassuolo 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 Sassuolo annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - a) i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - b) un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - c) un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti);
 - d) documentazione attestante il mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS.

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

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quattordicesimo 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 Sassuolo. 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 in Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.
6. 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). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.
In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di modifica non sostanziale dell'AIA).
7. 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 il 27/07/2015) 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 o acque sotterranee.

8. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **copia del certificato di analisi del primo autocontrollo** che sarà eseguito sui punti di emissione in atmosfera esistenti **E1, E5, E13 E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65 ed E72** a seguito della messa a regime della nuova emissione E7, per confermare il rispetto del nuovo limite di concentrazione massima di “materiale particellare”. Tali certificati dovranno essere trasmessi **entro 30 giorni dalla data del relativo campionamento**.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.
A tal fine il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi “Format per la registrazione dei campionamenti periodici” di cui all’Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 (Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati dagli specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all’Allegato 1 alla sopraccitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l’archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento 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.

AREA PREPARAZIONE IMPASTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – area ricezione impasto, silos stoccaggio e movimentazione impasto atomizzato e area carico e scarico impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E25 – area materie prime e silos stoccaggio e movimentazione materie prime
Messa a regime	---	a regime *	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	60.000	80.000
Altezza minima (m)	---	14	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,68	22,68
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26 – atomizzatore ATM1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – atomizzatore ATM2	PUNTO DI EMISSIONE E32 – atomizzatore ATM3	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	75.000	75.000	75.000	60.000
Altezza minima (m)	---	24	24	24	24
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	24	24	24	24
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	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	350	350	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 **	35 **	35 **	35 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)			

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E42 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E43 – pulizia pneumatica atomizzatori e stoccaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E45 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori
Messa a regime	---	a regime *	a regime *	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.200	3.600	1.200
Altezza minima (m)	---	14	23	8
Durata (h/g)	---	4	24	4
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,68	22,68	22,68
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E48 – movimentazione impasto atomizzato + colorazione a secco impasto	PUNTO DI EMISSIONE E65 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E72 – aspirazione scarico filtri
Messa a regime	---	a regime *	a regime *	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	70.000	90.000	3.000
Altezza minima (m)	---	25	11	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,68	22,68	22,68
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E48 – movimentazione impasto atomizzato + colorazione a secco impasto	PUNTO DI EMISSIONE E65 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E72 – aspirazione scarico filtri
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

AREA PRODUZIONE PIASTRELLE

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – spazzolatura piastrelle linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E2 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E3 – alimentazione presse e pressatura (n.5 presse) + colorazione a secco
Messa a regime	---	a regime *	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	24.000	2.800	68.000
Altezza minima (m)	---	14	12	12,5
Durata (h/g)	---	24	12	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,68	10	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	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)	---	5	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 ; UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	10	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E4 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E5 – squadratura a secco (1 linea)	PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia piastrelle ingresso forni
Messa a regime	---	a regime	a regime *	**
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	8.000	35.000	10.000
Altezza minima (m)	---	12	10	10
Durata (h/g)	---	12	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	22,68	22,68
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	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)	5	---	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	10	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E13 – rettifica a secco (n.2 linee), aspirazioni area scelta (n.7 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E14 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E15 – alimentazione presse e pressatura (n.4 presse)
Messa a regime	---	a regime *	a regime *	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	85.000	85.000	70.000
Altezza minima (m)	---	12	11	10
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,68	22,68	22,68
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E47 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E50 – rettifica a secco (n.1 linea)	PUNTO DI EMISSIONE E63 – pulizia pneumatica
Messa a regime	---	a regime *	a regime *	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	3.500	36.000	6.000
Altezza minima (m)	---	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,68	22,68	22,68
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E71 – smaltatura (n.5 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E73 – smaltatura (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E77 – prima emissione essiccatoio n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E78 – seconda emissione essiccatoio n° 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	75.000	50.000	10.500	10.500
Altezza minima (m)	---	12	12	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8,9	8,9	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E79 – prima emissione essiccatoio n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E80 – seconda emissione essiccatoio n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E81 – essiccatoio n° 5	PUNTO DI EMISSIONE E82 – essiccatoio n°2	PUNTO DI EMISSIONE E83 – essiccatoio n°1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.500	10.500	10.000	5.000	5.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E84 – prima emissione essiccatoio n°6	PUNTO DI EMISSIONE E85 – seconda emissione essiccatoio n°6	PUNTO DI EMISSIONE E86 – prima emissione essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E87 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E88 – seconda emissione essiccatoio n°7
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	7.000	7.000	6.500	1.500	6.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8,5	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E89 – prima emissione essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E90 – seconda emissione essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E91 – prima emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E92 – seconda emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E93 – raffreddamento indiretto forno F1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	7.000	7.000	7.000	7.000	14.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E94 – prima espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E95 – seconda espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E96 – raffreddamento indiretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E97 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E111 – raffreddamento indiretto forno F2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	26.000	50.000	70.000	1.500	14.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E112 – prima espulsione aria calda forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E113 – seconda espulsione aria calda forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E114 – raffreddamento indiretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E115 – prima espulsione aria calda forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E116 – seconda espulsione aria calda forno F3
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	26.000	50.000	14.000	26.000	50.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E117 – by-pass forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E121 – by-pass forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E122 – by-pass forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E123 – by-pass forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E124 – scambiatore di calore F9
Messa a regime	---	a regime				
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	25.000	25.000	25.000	25.000	82.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8,5	8,5	8,5	8
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E125 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E126 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E127 – essiccatoio ingresso forno n°4	PUNTO DI EMISSIONE E143 – generatore di calore Robur
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	70.000	50.000	2.000	85
Altezza minima (m)	---	8,5	8	8,5	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	---	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	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E144 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E153 – ricambio aria n°1 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E154 – ricambio aria n°2 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E155 – ricambio aria n°1 linea squadratura 2	PUNTO DI EMISSIONE E156 – ricambio aria n°2 linea squadratura 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	85	10.000	10.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	---	14	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	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	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forni F3 e F4	PUNTO DI EMISSIONE F9 – forni F1 e F2
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	50.000	50.000
Altezza minima (m)	---	20	20
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA 430 ; EPA-TO11 A ; EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 ; NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 *	500 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

AREA PREPARAZIONE SMALTI, MAGAZZINI, LABORATORI, TERZO FUOCO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura piastrelle e laboratorio area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E51 – laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E52 – linee serigrafiche Terzo Fuoco + uscita squadatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	12.000	30.000	30.000
Altezza minima (m)	---	10	11	10
Durata (h/g)	---	15	8	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8,9	8,9	22,68
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E55 – laboratorio prove + ATM prove + preparazione serigrafie	PUNTO DI EMISSIONE E61 – carico mulini smalti e alimentazione essiccatoi smalti	PUNTO DI EMISSIONE E68 – carico mulini preparazione smalti
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	8.000	14.000	13.500
Altezza minima (m)	---	10	12	18
Durata (h/g)	---	15	4	15
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8,9	8,9	8,9
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E74 – essiccazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E76 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E98 – raffreddamento diretto forno n°1 Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	5.000	2.000	5.000
Altezza minima (m)	---	7	5	8
Durata (h/g)	---	24	2	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8,9	10	
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---	
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	5	
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 ; UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	10	
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri)</i>	---	

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E99 – raffreddamento diretto forno n° 2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E100 – raffreddamento indiretto forno n° 1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E102 – essiccatoio n°1 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5.000	1.500	1.500	600
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E104 – essiccatoio n°3 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E106 – forno di termoretrazione 1 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E107 – forno di termoretrazione 2 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E108 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E110 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	800	800	800	1.500	1.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E118 – by-pass forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E119 – by-pass forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E120 – by-pass forno prove Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E129 – generatore calore smalteria Ecoflam
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	4.500	4.500	1.000	400
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	---	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	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E130 – generatore calore smalteria Riello	PUNTO DI EMISSIONE E131 – generatore calore taglio Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E132 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E133 – striscia radiante Sistema
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	550	400	400	400
Altezza minima (m)	---	8	8	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	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 *	350 *	350 *	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 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E134 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E135 – generatore di calore preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E136 – generatore di calore Accaroni	PUNTO DI EMISSIONE E137 – centrale termica prefugatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	400	500	80	235
Altezza minima (m)	---	14	7	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	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 *	350 *	350 *	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 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E138 – centrale termica laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E139 – generatore calore Cosmogas	PUNTO DI EMISSIONE E142 – generatore calore Accaroni	PUNTO DI EMISSIONE E145 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E146 – generatore di calore Robur
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	133	60	220	85	85
Altezza minima (m)	---	7	9	8	1	1
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	5 * **	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 *	350 *	350 *	350 *	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 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E147 – centr. termica laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E148 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E149 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E150 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E151 – centr. termica sala mostra
Messa a regime	---	a regime				
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	158	125	125	125	90
Altezza minima (m)	---	9	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	5 * **	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 *	350 *	350 *	350 *	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 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E152 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE F63 – n.2 forni area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE V3 – applicazione smalti area Terzo Fuoco (n.5 linee)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	90	10.000	50.000
Altezza minima (m)	---	8	12	10,5
Durata (h/g)	---	24	24	15
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5 * **	3,9	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	---	5 ***
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	0,38	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	3,9	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	10	50
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 *	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 * **	500 **	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	---	trimestrale (portata, polveri F) semestrale (SOV) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri, SOV)

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

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

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

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particolato (emissioni "fredde")	23/07/2020	607,992	28/09/2017	0,11902	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
Materiale particolato (emissioni "calde")		10,296	21/06/2016	4,1839	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
Ossidi di Azoto		2.962,580	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

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

- **Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni**

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'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 ± 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 o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente all'emissione E7 su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime (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 con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae 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. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/

elettronico in continuo. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

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

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

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;

b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi:**

- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
- II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
- III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

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

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

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

16. In sede di invio del report annuale di cui al precedente punto D2.2.1, è richiesto al gestore di inviare i **risultati prestazionali ottenuti relativamente alla gestione delle emissioni di Composti Organici Volatili**, in particolare:
 - a) verifica dei consumi specifici: *kg additivi a base organica / t prodotto finito*;
 - b) verifica dei fattori di emissione: *g SOV e Aldeidi / t prodotto finito*.
17. 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.
18. 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 trattamento delle acque.
2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
4. **È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche** (scarichi **S1, S4, S5, S6**) e di **acque meteoriche** (scarichi **S2, S3, S7, S8**) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

5. La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).
6. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Arpae di Modena).
7. **Contestualmente all'invio del report annuale** di cui al precedente punto D2.2.1, il gestore dovrà fornire indicazioni riguardo la **destinazione all'interno del ciclo produttivo del consumo idrico aziendale, per consentire la corretta interpretazione dell'indicatore di consumo idrico specifico** di cui alla successiva sezione D3.1.11. In particolare la Ditta dovrà quantificare (tramite misurazione/stima/calcolo) il volume di acque utilizzate per la produzione di impasto atomizzato e smalti destinati tal quali ad altri stabilimenti, in modo tale da poterlo scorporare dal volume utilizzato per il calcolo dell'indicatore "consumo idrico specifico medio".

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 carburante per autotrazione – rifiuti, vasche di stoccaggio della barbotina, vasche degli impianti di trattamento acque reflue o per acque destinate al recupero, ecc) mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

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

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO *	NOTE
Lato Via Regina Pacis (est) Classe V	1	Misura di confine di fronte alla portineria 1.
	2	Misura di confine di fianco alla portineria 2 e ai filtri delle emissioni in atmosfera F6, F9, E13 ed E50.
	3	Misura di confine di fronte ai filtri delle emissioni in atmosfera E15 ed E71.
	4	Misura di confine di fianco alla portineria 3.

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO *	NOTE
Lato stazione di trasformazione ENEL (nord) Classe IV	5	Misura al confine di fronte al serbatoio.
	6	Misura al confine presso la cabina elettrica
	7	Misura al confine di fronte ai filtri delle emissioni in atmosfera E3, E14 ed E73.
	8	Misura al confine di fronte allo stoccaggio materie prime.
	9	Misura al confine presso la vasca di depurazione acque, al vertice della proprietà.
Lato Via Ancora (ovest) Classe IV	10	Misura al confine dietro alle vasche di depurazione acque.
	11	Misura al confine nei pressi del locale filtropressa.
	12	Misura al confine tra area ATM e area produttiva.
	13	Misura al confine dietro area produttiva (reparto scelta).
	14	Misura al confine fra area produttiva (reparto scelta)
	15	Misura di confine di fronte al filtro dell'emissione in atmosfera E55.
	16	Misura di confine fra presso area Preparazione Smalti e cabina elettrica.
	17	Misura di confine presso magazzino e rampe.
Lato Radici in Monte (sud) Classe IV	18	Misura di confine al vertice sud-ovest della proprietà.
	19	Misura al confine di fronte al magazzino.
	20	Misura di confine di fronte al filtro dell'emissione in atmosfera E52.
	21	Misura di confine di fronte al filtro dell'emissione in atmosfera E16 e all'emissione in atmosfera V3.

RICETTORE *	NOTE
Ricettore 1	Palazzina ad uso misto abitativo/commerciale in Via Regina Pacis, angolo Circonvallazione Nord Ovest. Angolo nord-ovest dello stabilimento.
Ricettore 2	Abitazione in Via Marsala. Lato nord dello stabilimento.
Ricettore 3	Gruppo di abitazioni in Via Circonvallazione Ovest. Lato ovest dello stabilimento.
Ricettore 4	Gruppo di abitazioni in Via Ancora. Lato ovest dello stabilimento.
Ricettore 5	Gruppo di abitazioni a sud della chiesa di Via Ancora. Lato ovest dello stabilimento.

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

D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti e percolamenti di rifiuti al di fuori dei contenitori. 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.
- La calce esausta (codice EER 10.12.09) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
- Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/ o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).

5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata** (art. 216 D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) **come da allegato II alla presente AIA.**

D2.9 energia

1. Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.
2. Il gestore dovrà mantenere un attento controllo e monitoraggio dei propri consumi energetici e **presentare annualmente, contestualmente all'invio del report di cui al precedente punto D2.2.1**, un'analisi dettagliata relativa alla natura dei consumi energetici nelle diverse fasi del ciclo produttivo aziendale.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dall'istruzione operativa ambientale IAGCA004 "Gestione delle emergenze ambientali" già adottata da Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Sassuolo.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo 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'Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime per impasto	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di atomizzato da terzi	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per additivi organici	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Atomizzato trasferito ad altri stabilimenti	procedura interna	in corrispondenza di ogni uscita, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzi barriera per uso industriale (inviata al serbatoio di raccolta)	contatori volumetrici	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Misura del livello statico della falda superficiale da cui attingono i pozzi barriera	misura piezometrica	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Analisi qualitativa delle acque sotterranee prelevate da pozzi barriera	caratterizzazione idrochimica (boro e piombo)	semestrale *	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da pozzi per uso industriale	contatori volumetrici	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto industriale per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto civile per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da acquedotto ad uso civile	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	---	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acque per produrre smalti trasferiti ad altri stabilimenti	stima	---	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

* in corrispondenza dei periodi di morbida (primavera) e di magra (autunno) della falda.

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	lettura mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica per produrre atomizzato venduto a terzi	calcolo / stima	---	---	elettronica o 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 gas	lettura mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per produrre atomizzato	calcolo / stima	lettura mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per produrre atomizzato venduto/trasferito a terzi	calcolo / stima	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per reparto terzo fuoco	calcolo / stima	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della sezione D2.4	triennale - uno su un atomizzatore, uno sui forni - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/ o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Δp di pressione filtri fumi forni ed atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	triennale	cartacea su rullini	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	triennale con verifica certificati analisi	elettronica o cartacea	---
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controlli visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato; è consentito lo scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali.

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nello stabilimento sono presenti diversi impianti di raccolta/omogeneizzazione/sedimentazione e trattamento delle acque reflue derivanti dalle varie fasi del ciclo produttivo, come dettagliato nelle precedenti sezioni C2.1.2 e C2.1.5; il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

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

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	all'occorrenza, almeno annuale	triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica (da inviare ad Arpae di Modena 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	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Quantità di rifiuti recuperati da terzi suddivisa per codice CER (art.216 D.Lgs.152/06 e D.M. 05/02/98)	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

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

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

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

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

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

- 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 questi casi, non si rende necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
 7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
 8. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
 9. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
 10. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
 11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
 12. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, li

Protocollo n. _____ del _____

ALLEGATO II – Aggiornamento AIA a seguito di modifica non sostanziale

ISCRIZIONE n. SAS015

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. – D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. N. 186 DEL 05/04/2006.

DITTA MARAZZI GROUP S.R.L., CON SEDE LEGALE E INSTALLAZIONE IN VIA REGINA PACIS n. 39 A SASSUOLO (MO).

- Rif. int. n. 00611410374/66
- sede legale e installazione in comune di Sassuolo (Mo), Via Regina Pacis n. 39
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A - SEZIONE INFORMATIVA

Marazzi Group S.r.l. – Stabilimento di Sassuolo è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta al n° **SAS015** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, per operazioni di recupero presso l’installazione in oggetto di rifiuti ceramici prodotti da terzi, nella produzione di impasto ceramico atomizzato destinato all’utilizzo interno o all’utilizzo presso gli altri stabilimenti del Gruppo, oppure destinato alla vendita.

Iter storico della comunicazione:

- 16/05/1998: Marazzi Ceramiche S.p.A. (Stabilimento di Sassuolo – Via Regina Pacis) presenta comunicazione ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06 Parte Quarta) per svolgere attività di recupero di rifiuti non pericolosi: operazione R5 “Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche” ed operazione R13 “Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”, Allegato C D.Lgs. 22/97 – abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06, per i rifiuti individuati dai CER 080202 (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici), 080203 (sospensioni acquose contenenti materiali ceramici) e 101299 (coccio crudo);
- 23/01/1999: Marazzi Gruppo Ceramiche S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo con provvedimento prot. n. 65653/8.8.4.1/98 del 23/01/1999 è iscritta al numero SAS015 del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena con validità dal 16/05/1998 al 15/05/2003;
- 29/05/2000: Marazzi Gruppo Ceramiche S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo presenta comunicazione di nuova attività per modifiche sostanziali alle operazioni di recupero, consistenti nell’introduzione delle operazioni di recupero di un nuovo codice (CER 101201 “miscela di preparazione scartata prima del processo termico”) e nella variazione dei quantitativi massimi annuali previsti per il recupero dei rifiuti identificati dal CER 101299;
- 18/03/2002: Marazzi Gruppo Ceramiche S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo presenta comunicazione ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06) per adeguamento ai nuovi codici CER 2002 con i punti del D.M. 05/02/98;
- 07/03/2003: Marazzi Gruppo Ceramiche S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo presenta rinnovo della

comunicazione senza variazioni ai sensi dell'art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06). L'iscrizione viene tacitamente rinnovata a decorrere dal 16/05/2003 al 15/05/2008;

- 15/01/2006: la ditta Marazzi Gruppo Ceramiche S.p.A., con nota pervenuta alla Provincia di Modena in data 20/01/2006 ed assunta agli atti con prot. n. 9916/8.7.8. del 24/01/2006, comunica che, a decorrere dal 01/01/2006, la ditta Marazzi Gruppo Ceramiche S.p.A. ha assunto la denominazione di Marazzi Group S.p.A., trasferendo la sede legale da via Barberia n. 22/2 a Bologna a Viale Virgilio n. 30 a Modena, rimanendo invariati C.F. e P.IVA e pertanto ha richiesto, tra le altre, la volturazione dell'iscrizione SAS015 al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti";
- 28/10/2005: Giuseppe Pifferi in qualità di gestore di Marazzi Gruppo Ceramiche S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo (ora Marazzi Group S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo) presenta domanda di AIA al Comune di Sassuolo, che l'accetta con prot. n. 38359 e la trasmette successivamente alla Provincia di Modena. La Ditta chiede di continuare le attività previste nella comunicazione vigente;
- 27/10/2007: viene rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale con Atto Dirigenziale prot. n. 123967 del 27/10/2007, avente efficacia a decorrere dal 30/10/2007 e con validità fino al 29/10/2012; parte integrante e sostanziale dell'AIA è l'Allegato II "Iscrizione al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti";
- 15/05/2008: viene rilasciata la Determinazione n. 238 di aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (senza variazioni dell'attività di recupero di rifiuti condotte ex art. 216 del D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta), avente efficacia immediata e validità fino al 29/10/2013; parte integrante e sostanziale dell'AIA è l'Allegato II "Iscrizione al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti";
- 11/02/2009: Mauro Vandini, in qualità di legale rappresentante di Marazzi Group S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo, presenta **domanda di AIA per modifica sostanziale** allo Sportello Unico del Comune di Sassuolo, che l'accetta con prot. n. 4404 e la trasmette successivamente alla Provincia di Modena. La Ditta **chiede di continuare le attività previste nella comunicazione vigente con variazioni sostanziali**, consistenti nell'**aumento dello stoccaggio massimo istantaneo dei rifiuti CER 080202 e 080203 da 72 mc a 108 mc**, a seguito della realizzazione di un nuovo silos (silos n. 16) di stoccaggio di tali rifiuti.
- 01/09/2009: con Determinazione n. 388 viene rilasciata modifica sostanziale dell'AIA a Marazzi Group S.p.A., con validità dal 14/09/2009 al 13/09/2015, con relativo Allegato II iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena prot. n. 79094 del 17/08/2009.
- 01/02/2010: viene aggiornata l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di modifica non sostanziale, con Determinazione n. 56, con la quale si conferma l'Allegato II iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena prot. n. 79094 del 17/08/2009.
- 18/10/2010: viene aggiornata l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di modifica non sostanziale, con Determinazione n. 231, con la quale si conferma l'Allegato II iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena prot. n. 79094 del 17/08/2009.
- 13/06/2013: la ditta Marazzi Group S.p.A., con nota assunta agli atti con prot. n. 66383/9.12.3.66 del 14/06/2013, comunica la modifica della propria ragione sociale in Marazzi Group S.r.l. a decorrere dal 23/05/2013, a seguito di trasformazione di forma giuridica, rimando invariati sede legale, C.F. e P.IVA. L'Azienda chiede pertanto, tra le altre, la volturazione dell'iscrizione SAS015 al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti".

- 17/09/2013: l’Autorizzazione Integrata Ambientale viene aggiornata, a seguito di modifica non sostanziale, nonché volturata a favore di Marazzi Group S.r.l. con Determinazione n. 148, con la quale si conferma l’Allegato II iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena prot. n. 79094 del 17/08/2009.
- 28/05/2015: Marazzi Group S.r.l. presenta **domanda di riesame ai fini del rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale**, con la quale chiede anche il **rinnovo senza modifiche dell’iscrizione SAS015** al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e del D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.
- 25/09/2015: Marazzi Group S.r.l. comunica lo spostamento della propria sede legale da Viale Virgilio n. 30 in comune di Modena a Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), senza variazioni degli altri riferimenti anagrafici della società (codice fiscale e partita IVA, numero di iscrizione al Registro delle Imprese, ecc).
- 21/06/2016: Marazzi Group S.r.l. invia comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA, riguardante interventi di razionalizzazione e miglioramento dell’assetto impiantistico, con passaggio da due distinte aree di produzione (Marlit e Rivestimento) ad un’area unica, con contestuale incremento della capacità produttiva massima. Le modifiche proposte non incidono sull’attività di recupero di rifiuti da terzi, che rimane invariata, ma comportano un leggero spostamento delle aree dedicate alla messa in riserva dei rifiuti ritirati da terzi, pur senza variazioni delle loro caratteristiche strutturali e dimensionali; a tale riguardo, il gestore ha fornito una planimetria aggiornata.
- 16/06/2020: Marazzi Group S.r.l. invia comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA, che **non comporta alcuna variazione dell’attività di recupero di rifiuti** ritirati da terzi. L’autorizzazione viene integralmente aggiornata per motivi di chiarezza della stessa.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l’iscrizione di Marazzi Group S.p.A. – Stabilimento di Sassuolo, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm.ii., al n° **SAS015** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena.
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm.ii. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L’iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena “Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell’art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
“costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
 1. *aumento della potenzialità impiantistica;*
 2. *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 3. *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
 4. *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all’allegato C al D.Lgs. 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)”.*

Tutte le modifiche saranno valutate dall'Autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente comunicazione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà in ogni caso presentare la documentazione prevista da Arpa e per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
6. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Marazzi Group S.r.l. sono soggette ai controlli previsti dall'art. 71 del suddetto decreto.
7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.

C - SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La Ditta Marazzi Group S.r.l. - Stabilimento di Sassuolo 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		<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>				Operazioni di recupero: <i>R13, R5</i>	
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		
10.12.01	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	100 m ³	113 t	5.000 t/anno	5.000 t/anno	Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett.a: prodotti e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate	
Subtotale 7.3		---	---	---	5.000 t/anno		
12.6		<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>				Operazioni di recupero: <i>R13, R5</i>	
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.						
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		
08.02.02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	456 m ³	608 t *	7.500 t/anno	7.500 t/anno	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett.a: piastrelle nelle forme usualmente commercializzate 12.6.4 lett.b: impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate	
08.02.03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici		465 t *	9.000 t/anno	9.000 t/anno		
10.12.99	rifiuti non specificati altrimenti (SCARTO CRUDO)	80 m ³	90 t	24.000 t/anno	24.000 t/anno		
Subtotale 12.6		---	---	---	40.500 t/anno		
TOTALE		---	---	---	45.500 t/anno		

* i pesi indicati non sono da intendersi sommati.

- b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti e con riferimento alla planimetria trasmessa in allegato alla domanda di modifica non sostanziale dell'AIA del 23/01/2016;
- c. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 così come modificato dal D.M. n. 186 del 05/04/2006:
- 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
 - 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'art. 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni;
 - 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
 - 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 - 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
 - 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 - 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
 - 8) art. 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) ai sensi dell'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) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 13) la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
- 14) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- 15) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
- 16) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
- 17) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
- 18) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
- 19) le vasche devono essere provviste di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- 20) le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- 21) le vasche devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotate di dispositivi antiriboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
- 22) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 23) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite;
- 24) 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;
- 25) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 26) 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;
- 27) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d. i rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria allegata alla domanda di modifica non sostanziale dell'AIA del 23/01/2016, in particolare:
- i rifiuti identificati con codice **EER 08.02.02** (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici) devono essere collocati nel silos n. 6 del Circuito 1 dell'impianto di depurazione acque aziendale e nei silos n. 15 e n. 16 del Circuito 2 dell'impianto di depurazione acque aziendale, ciascuno avente capacità di 40 m³, nonché nelle vasche V38, V39 e V40 del medesimo impianto di depurazione aziendale, ciascuna avente capacità di 120 m³;
 - i rifiuti identificati con codice **EER 08.02.03** (sospensioni acquose contenenti materiali ceramici) devono essere collocati nel silos n. 6 del Circuito 1 dell'impianto di depurazione acque aziendale e nei silos n. 15 e n. 16 del Circuito 2 dell'impianto di depurazione acque aziendale, ciascuno avente capacità di 40 m³, nonché nelle vasche V38, V39 e V40 del medesimo impianto di depurazione aziendale, ciascuna avente capacità di 120 m³;
 - i rifiuti identificati con codice **EER 10.12.01** (miscela di preparazione scartata prima del processo termico) devono essere collocati nel "deposito 5", avente capacità complessiva pari a 500 m³, in cumuli posti in box al coperto, su pavimento senza drenaggio;
 - i rifiuti identificati con codice **EER 10.12.99** (rifiuti non specificati altrimenti – coccio crudo) devono essere collocati all'interno del "deposito 8", avente capacità pari a 180 m³, in cumuli posti in un box al coperto, su pavimento senza drenaggio;
- e. le aree di messa in riserva dei rifiuti devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice EER del rifiuto stoccato;
- f. le vasche devono essere poste su superficie pavimentata e dotate di bacini di contenimento;
- g. il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal D.M. 05/02/98 e ss.mm. ai punti 7.3 e 12.6;
- h. relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006), **l'impiego massimo consentito per miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco**;
- i. i rifiuti identificati con codice **EER 10.12.01 non devono contenere smalto crudo**, conformemente a quanto disposto dalla Provincia di Modena nella Circolare "Utilizzo codici 2002 per i rifiuti del comparto ceramico", prot. n. 60899/8.8.4 del 05/05/2005.

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.