

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-5549 del 17/11/2020
Oggetto	Ditta SAVOIA ITALIA S.p.A., Via Ghiarola Nuova n. 77, Fiorano Modenese (Mo). AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2020-5712 del 17/11/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciassette NOVEMBRE 2020 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **SAVOIA ITALIA S.P.A.**,  
INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI  
CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GHIAROLA NUOVA, n. 77 IN COMUNE  
DI FIORANO MODENESE (MO) (RIF. INT. n. 01514710365 / 89)  
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<sup>^</sup> 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”;

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 922 del 28/07/2020 “Adeguamento della programmazione regionale dei controlli AIA per gli anni 2020 e 2021 a seguito dell’emergenza Covid-19”;

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 REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel luglio 2018;
- 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. 270 del 30/07/2012** di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Savoia Italia S.p.A., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 77 in comune di Fiorano Modenese (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. 12 del 22/01/2015**, la **Determinazione n. 29 del 02/03/2015**, la **Determinazione n. 3740 del 06/10/2016**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** e la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** di modifica non sostanziale dell’AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 28/09/2020 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 138754 del 28/09/2020, successivamente integrata con la documentazione inviata mediante il medesimo Portale il 08/10/2020 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 144766 del 08/10/2020, nonché con la documentazione trasmessa mediante il medesimo Portale il 13/11/2020 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 165304 del 16/11/2020, con le quali il gestore comunica l’intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

- I. **incremento della portata massima** di emissione dal forno bicanale da installare nella *fase 2*), con conseguente **eliminazione** dell'emissione esistente **E6** (portata massima di 29.200 Nm<sup>3</sup>/h) e **installazione in sua sostituzione** della nuova emissione **E21**, da collocare in una diversa posizione e caratterizzata da portata massima di **33.500 Nm<sup>3</sup>/h**. Per limitare l'incremento dei flussi di massa autorizzati per gli inquinanti caratteristici, il gestore propone la **riduzione dei limiti di concentrazione massima** di tutti gli inquinanti, tranne "*materiale particellare*";
- II. **installazione di un silos di stoccaggio calce** annesso al nuovo filtro fumi. Il silos sarà dotato da un piccolo filtro depolveratore a ciclo chiuso, da accendere esclusivamente durante le operazioni di carico pneumatico del silos stesso, e il relativo sfiato sarà aspirato direttamente nel filtro fumi e quindi dall'emissione **E21**;
- III. **installazione di un doppio impianto scambiatore** collegato al nuovo forno bicanale e al relativo filtro, per recuperare l'energia termica dei fumi di cottura e dell'aria di raffreddamento per il riscaldamento dei reparti smalteria, scelta e imballaggio e per limitare l'uso di aria riscaldata all'interno degli essiccatoi. Il nuovo impianto sarà servito dall'emissione in atmosfera **E23** "*scambiatore filtro fumi*" (attiva solo nel caso in cui non siano attivi i reparti/impianti nei quali è previsto il recupero del calore) e sarà collegato ai punti di emissione esistenti **E11** ed **E11bis**, dai quali continuerà ad essere sempre e comunque espulsa in atmosfera l'aria di raffreddamento, anche dopo l'eventuale passaggio nello scambiatore, senza la necessità di attivare il punto di emissione **E17**;
- IV. **prolungamento del funzionamento giornaliero dei reparti presse e smalterie** allo scopo di garantire una maggiore flessibilità produttiva, con conseguente incremento delle ore di funzionamento per le emissioni in atmosfera **E2** "*smalteria*" ed **E7** "*reparto presse*" a **24 h/giorno** e per l'emissione **E8** "*pulizia pneumatica*" a **15 h/giorno**.  
Al contempo, a seguito di attività di manutenzione nei reparti in questione, saranno ridotti i volumi da depurare e la portata massima di **E2** ed **E7** si ridurrà a **40.000 Nm<sup>3</sup>/h**;
- V. **deviazione** dell'aspirazione del sistema di **soffiaggio all'ingresso del forno** dall'emissione in atmosfera **E4** (situazione attuale) ad **E2**, che sarà in grado di gestire anche i volumi aggiuntivi;
- VI. **riutilizzo del filtro a tessuto** attualmente al servizio di **E4** "*soffiaggio ingresso forni*" per la **nuova** emissione in atmosfera **E20** "*aspirazione reparto scelta*", che avrà la stessa collocazione di **E4** e sarà a servizio del reparto scelta, per migliorarne le condizioni di lavoro;
- VII. **installazione** della nuova emissione **E22** a servizio dell'impianto di finitura pallet, per migliorare le condizioni di lavoro;
- VIII. **revisione fisica e gestionale dell'area di deposito temporaneo rifiuti**, per migliorare le condizioni di lavoro e ridurre le polveri diffuse prodotte.

Rispetto a quanto già autorizzato con la Determinazione n. 29/2015, il gestore conferma che l'installazione del nuovo forno bicanale riporterà la capacità produttiva massima a **238 t/giorno**;

dato atto che il 28/09/2020 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";

visto il contributo istruttorio fornito dal Servizio Territoriale del Distretto Area Sud Maranello-Pavullo di Arpae di Modena, prot. n. 157837 del 02/11/2020;

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, per motivi di chiarezza dello stesso, alla luce delle modifiche comunicate;

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 del 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](http://www.arpae.it);

per quanto precede,

#### **il Dirigente determina**

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla **Determinazione n. 270 del 30/07/2012 e successive modifiche** di titolarità della Ditta Savoia Italia S.p.A., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 77 in comune di Fiorano Modenese (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 **175 t/giorno** di prodotto cotto nella situazione impiantistica attuale e pari a **238 t/giorno** di prodotto cotto nell'assetto impiantistico futuro conseguente alla sostituzione del forno bicanale, come da progetto di ristrutturazione approvato con la Determinazione n. 29/2015 di modifica non sostanziale dell'AIA;
  2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta 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	Provincia di Modena	Determinazione n. 270 del 30/07/2012	Rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 12 del 22/01/2015	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 29 del 02/03/2015	Modifica non sostanziale AIA

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. 3740 del 06/10/2016	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. 5123 del 05/10/2018	Modifica non sostanziale AIA

3. l'allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce 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 29/10/2022**. 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");

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 Savoia Italia S.p.A. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- 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. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA  
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

Data ..... Firma .....

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**Ditta SAVOIA ITALIA S.p.A.**

- Rif. int. n. 01514710365 / 89
- sede legale e produttiva in Via Ghiarola Nuova n. 77 a Fiorano Modenese (Mo)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

**A SEZIONE INFORMATIVA**

**A1 DEFINIZIONI**

**AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della direttiva 2010/75/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 (Savoia Italia S.p.A.).

**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 in oggetto è in gestione di Savoia Italia S.p.A. dal 1986, quando la Ditta rilevò un'attività ceramica già esistente; l'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 48.295 m<sup>2</sup>, dei quali 21.615 m<sup>2</sup> coperti e 23.600 m<sup>2</sup> scoperti impermeabilizzati.

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

Lo stabilimento confina:

- a nord con la Strada Pedemontana, oltre la quale sono presenti altre attività produttive;
- ad est con Via Ghiarola Nuova, oltre la quale sono presenti altre attività produttive;
- a sud e ad ovest con un altri insediamenti produttivi.

In base a quanto previsto dal Piano Regolatore del Comune di Fiorano Modenese, lo stabilimento si colloca in ambito APS.i (e) “*Ambiti specializzati per attività produttive di rilievo sovracomunale con prevalenza di attività industriali esistenti*”.

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

La Provincia di Modena ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Savoia Italia S.p.A. con la **Determinazione n. 957 del 22/10/2007**, poi modificata con la **Determinazione n. 123 del 26/03/2009**, la **Determinazione n. 104 del 10/06/2010** e la **Determinazione n. 317 del 20/12/2010**.

L’AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la **Determinazione n. 270 del 30/07/2012**, successivamente modificata con la Determinazione n. 12 del 22/01/2015 e la Determinazione n. 29 del 02/03/2015 rilasciate dalla Provincia di Modena, nonché con la Determinazione n. 3740 del 06/10/2016, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018 e la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 rilasciate da Arpae di Modena.

La Determinazione n. 29/2015, in particolare, ha autorizzato la realizzazione di un progetto di ristrutturazione (finalizzato alla produzione di piastrelle di formato maggiore) articolato in tre fasi:

- 1) demolizione del forno monostrato e del parcheggio piastrelle (da sostituire con un nuovo parcheggio adatto a grandi formati), nonché sostituzione di tutte le macchine di carico/scarico sulle linee di smalteria, forni e scelta. In questa fase, per non fermare per troppo tempo la produzione, era prevista la prosecuzione dell’attività col funzionamento del solo forno bicanale, per una capacità produttiva massima di **175 t/giorno**;
- 2) demolizione del forno bicanale, sua sostituzione con un nuovo forno bicanale (adatto a formati più grandi) e contemporanea sostituzione di una macchina di scelta, con relativo pallettizzatore. Per il nuovo forno era prevista una capacità produttiva pari alla sommatoria delle capacità produttive dei due forni precedentemente presenti in stabilimento (**238 t/giorno**);
- 3) smantellamento e sostituzione di una pressa e sostituzione dell’essiccatoio n° 4.

Ad oggi, sono stati realizzati tutti gli interventi della *fase 1*), la sostituzione della macchina di scelta (*fase 2*) e la sostituzione dell’essiccatoio (*fase 3*), mentre rimangono da effettuare la sostituzione del forno bicanale (*fase 2*) e la sostituzione della pressa (*fase 3*).

In data 28/09/2020 il gestore ha trasmesso comunicato modifiche non sostanziali dell’assetto impiantistico, con particolare riferimento al progetto di ristrutturazione sopra citato; consistenti in:

- I. **incremento della portata massima** di emissione dal forno bicanale da installare nella *fase 2*), in conseguenza del fatto che il forno individuato avrà dimensioni leggermente maggiori rispetto a quello precedente. Di conseguenza, il gestore intende **eliminare** l’emissione già autorizzata **E6** (portata massima di 29.200 Nm<sup>3</sup>/h) e **sostituirla** con la nuova emissione **E21**, da collocare in una diversa posizione e caratterizzata da portata massima di **33.500 Nm<sup>3</sup>/h**. Per limitare l’incremento del flusso di massa autorizzato per gli inquinanti caratteristici, il gestore propone la **riduzione dei limiti di concentrazione massima** di tutti gli inquinanti, tranne “*materiale particellare*”;
- II. **installazione di un silos di stoccaggio calce** annesso al nuovo filtro fumi. Il silos sarà dotato da un piccolo filtro depolveratore a ciclo chiuso, da accendere esclusivamente durante le operazioni di carico pneumatico del silos stesso; la calce presente nello sfiato del filtro sarà aspirata direttamente nel filtro fumi e quindi dall’emissione **E21**;
- III. **installazione di un doppio impianto scambiatore** collegato al nuovo forno bicanale e al relativo filtro, per recuperare l’energia termica contenuta nei fumi di cottura e nell’aria di raffreddamento (senza contatto diretto), per il riscaldamento dei reparti smalteria, scelta e imballaggio e per limitare l’uso di aria riscaldata all’interno degli essiccatoi.

Una parte dell'impianto sarà servita dalla nuova emissione in atmosfera **E23** "scambiatore filtro fumi": lo scambiatore aspirerà aria ambiente dall'esterno del capannone, per inviarla in controcorrente all'interno di un fascio tubiero, dove raffredderà i fumi di cottura prima della loro iniezione nel filtro fumi; l'aria così riscaldata, di norma sarà inviata al reparto smalteria e agli essiccatoi, mentre in caso di loro fermata sarà espulsa in atmosfera attraverso E23.

L'altra parte dell'impianto aspirerà aria all'interno del reparto forni e la riscalderà scambiando calore con l'aria di raffreddamento del forno, per il successivo invio ai reparti di scelta e imballaggio; nel caso in cui non sia necessario riscaldare gli ambienti lavorativi, sarà chiusa la valvola di adduzione allo scambiatore e l'aria di raffreddamento sarà espulsa senza passarvi attraverso. In ogni caso, l'aria di raffreddamento del forno sarà sempre e comunque espulsa in atmosfera tramite i punti di emissione **E11** ed **E11bis** esistenti;

- IV. **prolungamento del funzionamento giornaliero dei reparti presse e smalterie** allo scopo di garantire una maggiore flessibilità produttiva, con conseguente incremento delle ore di funzionamento delle emissioni in atmosfera **E2** "smalteria" ed **E7** "reparto presse" dalle attuali 15 h/giorno a **24 h/giorno**, nonché incremento delle ore di funzionamento dell'emissione **E8** "pulizia pneumatica" dalle attuali 6 h/giorno a **15 h/giorno**.

Al contempo il gestore precisa che la realizzazione di un'attività di manutenzione nei reparti in questione (eliminazione di una serie di applicazioni e delle relative aspirazioni, manutenzioni straordinarie ed installazione di inverter), permetterà di ridurre leggermente i volumi da depurare e quindi di diminuire la portata massima delle emissioni:

- **E2** da 43.000 Nm<sup>3</sup>/h a **40.000 Nm<sup>3</sup>/h**,
- **E7** da 44.000 Nm<sup>3</sup>/h a **40.000 Nm<sup>3</sup>/h**;

- V. **deviazione dell'aspirazione del sistema di soffiaggio all'ingresso del forno** dall'emissione in atmosfera E4 (situazione attuale) all'emissione **E2**, che sarà in grado di gestire i volumi aggiuntivi. La nuova denominazione di E2 sarà "smalteria e soffiaggio ingresso forni";
- VI. **riutilizzo del filtro a tessuto** attualmente al servizio di E4 "soffiaggio ingresso forni" per la **nuova emissione in atmosfera E20** "aspirazione reparto scelta", che avrà la stessa collocazione di E4 e sarà posta a servizio del reparto scelta, oggi non dotato di aspirazione specifica, per migliorarne le condizioni di lavoro;
- VII. **installazione della nuova emissione E22** a servizio dell'impianto di finitura pallet, attualmente sprovvista di un'aspirazione dedicata, per migliorare le condizioni di lavoro;
- VIII. **revisione fisica e gestionale dell'area di deposito temporaneo rifiuti**, per migliorare le condizioni di lavoro e ridurre le polveri diffuse prodotte.

Rispetto a quanto già autorizzato con la Determinazione n. 29/2015, il gestore conferma che l'installazione del nuovo forno bicanale riporterà la capacità produttiva massima a **238 t/giorno**.

## **B SEZIONE FINANZIARIA**

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 28/09/2020.

## **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**

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

### Inquadramento territoriale

Lo stabilimento produttivo di Savoia Italia S.p.A. è situato nel comune di Fiorano Modenese.

I caratteri ambientali, in questo contesto, dominato dalla forte urbanizzazione sia produttiva che residenziale, sono scarsamente rappresentati dalla vegetazione spontanea, relegata agli ambiti dei corsi d'acqua e in molti casi da specie arboree infestanti (robinia, ecc).

Il PRG comunale non individua aree sottoposte a progetti di tutela, recupero o valorizzazione, non sono inoltre presenti vincoli di tipo idrogeologico e storico-architettonico.

### 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. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

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

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

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

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

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

Dal 2001 al 2010 (nel 2011 i pluviometri non erano attivi) le precipitazioni annue misurate nelle stazioni meteorologiche dell'area pedecollinare (Formigine e Vignola) sono variate tra i 522 mm del 2006 (anno più secco) e i 1.059 mm del 2010 (anno più piovoso). Nel 2010 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di maggio, giugno, agosto, ottobre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); il mese più secco è risultato luglio. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Fiorano risulta di 806 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2011 (dato estratto dalla stazione meteo ubicata nel comune di Formigine) è risultata di 14 °C, contro un valore di 13,5 °C riferito al periodo 2005-2011 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Fiorano di 14 °C. Nel 2011 è stata registrata una temperatura massima di 37,8 °C e una minima di -6,2 °C.

### Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

L'anno 2011 si è chiuso con un ultimo bimestre, novembre e dicembre, decisamente negativo per i livelli di qualità dell'aria. La situazione meteorologica, comune su tutta l'area padana, caratterizzata da una lunga fase di stabilità atmosferica, ha determinato condizioni di stagnazione delle masse

d'aria al suolo comportando un inevitabile accumulo degli inquinanti. Nel 2011 si assiste quindi ad un numero complessivo di superamenti in aumento rispetto al biennio precedente.

Tale andamento si è verificato in tutto il territorio dell'Emilia Romagna.

I superamenti di polveri PM10 rimangono comunque significativamente inferiori a quanto registrato nel triennio 2006-2008, rispetto al quale si conferma una diminuzione delle giornate di superamento del valore limite giornaliero di  $50 \mu\text{g}/\text{m}^3$ , in media attorno al 20%.

Nel 2011 il limite giornaliero è stato comunque superato in tutte le stazioni presenti nell'area pedecollinare: sono stati registrati 82 giorni di superamento nella stazione di Maranello, 96 giorni nella stazione di Fiorano, 60 giorni nella stazione di Vignola, 47 giorni nella stazione di Sassuolo, contro i 35 previsti dalla normativa (D.L. n. 155 del 13/08/2010). Meno critico risulta il limite relativo alla media annuale ( $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ ), superato solo nella stazione di Fiorano, posizionata a bordo di un'arteria ad intenso traffico veicolare.

Per quanto riguarda l' $\text{NO}_2$ , le criticità emergono dove è maggiore la pressione del traffico veicolare: nel 2011, le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto sono risultate superiori al limite ( $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ ) solo nella stazione di Fiorano ( $56 \mu\text{g}/\text{m}^3$ ), mentre sono stati registrati valori al di sotto del limite nelle stazioni di Maranello, Vignola e Sassuolo (rispettivamente stazioni di fondo urbano, suburbano e residenziale).

Dal 13/01 al 08/02/2012 è stata eseguita una campagna di monitoraggio mediante un mezzo mobile per la misura dei principali inquinanti atmosferici, posizionato in Piazza Matteotti, ovvero in una zona di tipo residenziale/commerciale dove la sorgente principale di inquinamento atmosferico è riconducibile al transito veicolare

La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il non rispetto del numero di superamenti di PM10; le medie annuali di PM10 sono state invece stimate inferiori ai rispettivi valori limite. Anche per il biossido di azoto, nell'area in esame, non sono stati stimati possibili superamenti dei limiti normativi.

Le criticità presenti nel comune, sono state evidenziate nelle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, che classificano Fiorano come area di superamento dei valori limite per i PM10.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato 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

L'Azienda si colloca in territorio pedecollinare appartenente al bacino del fiume Secchia. Data l'alta permeabilità dei terreni affioranti, la zona risulta interessata da una rete idrica superficiale scarsamente sviluppata.

L'idrografia superficiale principale è costituita dal fiume Secchia e dal torrente Fossa di Spezzano; la rete scolante minore, oramai scomparsa a causa della pesante antropizzazione, è costituita da residui dei fossi e delle scoline di campagna, ancora presenti soprattutto verso nord, oltre il torrente Fossa, dove si individuano ancora vaste aree a vocazione agricola.

I due corsi d'acqua principali (Secchia e Fossa di Spezzano) non interferiscono con l'area dello stabilimento date le caratteristiche dei loro alvei, la distanza o la differenza di quota. Il torrente

Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, a valle di Magreta, in località Colombarone. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 3-4 m rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 m.

Il fiume Secchia si sviluppa in direzione sud-nord 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 e 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 idrologico 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 inoltre una classe ecologico-ambientale sufficiente, mentre il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scadente (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

#### Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti in zona 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'alveo antico, 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 ed 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 confinate separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area di studio presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente vulnerabilità

intrinseca che va da estremamente elevata ed elevata, soprattutto nelle zone di affioramento di ghiaia e sabbia.

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 70 e 80 m s.l.m., con valori di soggiacenza che si aggirano intorno ai 30 m dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta chiaramente influenzata dal fiume Secchia a causa dalla permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, presentando valori elevati di conducibilità (oltre 1.300  $\mu\text{S}/\text{cm}$ ). Anche la durezza si attesta mediamente su concentrazioni elevate (55-60 °F).

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale del corpo idrico superficiale principale, presentano anch'essi valori elevati: 220 mg/l per i solfati e 140 mg/l per i cloruri.

Nonostante l'effetto diluente del fiume che alimenta la falda, i nitrati si rinvergono in modeste concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Anche ferro e manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevabilità strumentale (ferro: 100  $\mu\text{g}/\text{l}$ , manganese: 20  $\mu\text{g}/\text{l}$ ).

Le concentrazioni di boro raggiungono valori elevati, superiori anche ai 1.000  $\mu\text{g}/\text{l}$ .

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 inoltre la presenza di composti Organo-alogenati, in particolare di Tetracloroetilene, in concentrazioni prossime ai 10  $\mu\text{g}/\text{l}$ .

#### Rumore

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Fiorano Modenese, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (approvata con Delibera C.C. n. 22 del 09/03/2006), in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 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 nel 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**

La Ditta Savoia Italia S.p.A. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **238 t/giorno** di prodotto cotto per 336 giorni lavorati/anno (pari a **80.000 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **4.050.000 m<sup>2</sup>/anno** ipotizzando un peso medio di circa **19,7 kg/m<sup>2</sup>**).

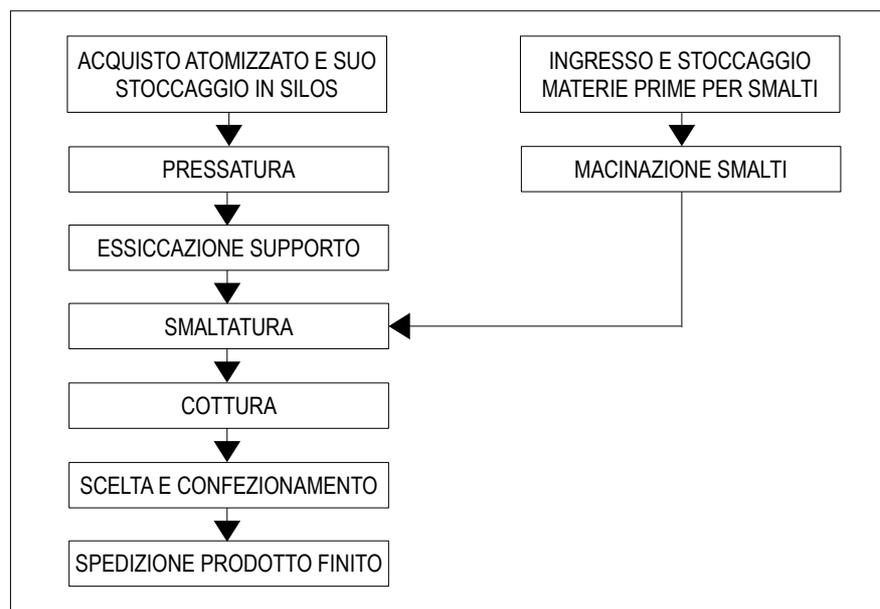
Come già autorizzato con la Determinazione n. 29/2015, nell'assetto attuale, fino all'installazione del nuovo forno bicanale (*fase 2* del progetto di ristrutturazione), la capacità produttiva massima dello stabilimento risulta pari a **175 t/giorno**, ma al termine degli interventi di ristrutturazione (assetto futuro) sarà ripristinata la capacità massima sopra riportata.

Pertanto, la capacità massima di produzione autorizzata dal presente provvedimento è la seguente:

	<b>Assetto attuale</b> (bicanale vecchio)	<b>Assetto futuro</b> (bicanale nuovo)
Capacità produttiva (t/giorno)	<b>175</b>	<b>238</b>

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

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



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.

#### Arrivo, stoccaggio e avvio in produzione delle materie prime

La Ditta non produce internamente l'impasto atomizzato, ma lo acquista da terzi; l'impasto giunge in stabilimento mediante autotreni, è scaricato in tramogge e quindi depositato in silos di stoccaggio.

Le materie prime per smalti giungono in stabilimento mediante autotreni, all'interno di big bag, e vengono movimentati mediante carrelli elevatori.

*Nel sito è presente un sistema di colorazione a secco dell'impasto con ossidi colorati.*

#### Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.

L'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico delle presse; si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione, all'interno degli essiccatoi.

*Nel sito sono presenti n. 4 presse. Nell'ambito del progetto di ristrutturazione autorizzato con la Determinazione n. 29/2015 n. 1 pressa sarà sostituita con un impianto adatto a formati più grandi.*

#### Essiccazione

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude, al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo quindi adatto ad essere movimentato, e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura.

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi, all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda proveniente da un generatore; al termine del ciclo di essiccamento la piastrella viene trasportata alle linee di smaltatura.

*Nel sito sono presenti n. 4 essiccatoi.*

### Preparazione smalti e smaltatura

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura.

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude, di diversi materiali dotati di specifiche caratteristiche estetiche.

Gli smalti e le fritte vengono preparati in appositi mulini, mediante macinazione ad umido; dopo la macinazione, gli smalti vengono setacciati e deferrizzati e in seguito versati all'interno di vasche munite di agitatori, in cui sono conservati in attesa di essere utilizzati lungo le linee di smalteria.

Nel reparto di macinazione si preparano anche gli impasti serigrafici, miscelando basi di smalti con coloranti.

*Nel sito sono presenti n. 11 mulini di macinazione smalti, n. 3 mulini a microsferi per macinazione paste serigrafiche, n. 1 mulino paste serigrafiche, n. 1 tintometro e n. 4 linee di smaltatura.*

### Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzato sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico mediante il quale sono loro conferite le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

I prodotti sono cotti ad una temperatura di 1.180-1.200 °C, in un ciclo della durata di 40-45 minuti.

All'uscita dai forni, le piastrelle cotte vengono stoccate in appositi parcheggi in attesa delle operazioni di scelta.

*Nel sito risulta attualmente presente solo n. 1 forno bicanale, in conseguenza dello smantellamento del forno monocanale, come da progetto di ristrutturazione autorizzato con la Determinazione n.29/2015 (fase 1); in base a quanto già autorizzato dal citato provvedimento e come confermato con le **modifiche non sostanziali comunicate dal gestore a settembre 2020**, il forno bicanale sarà sostituito con n. 1 nuovo forno bicanale adatto a formati più grandi e caratterizzato da maggior capacità produttiva (fase 2); al termine dell'intervento, dunque, all'interno dello stabilimento sarà presente **n. 1 forno bicanale**.*

### Scelta e confezionamento

Tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità e in funzione dei risultati dei controlli vengono suddivise in classi di scelta, prima di essere inscatolate.

*Nel sito sono presenti n. 4 linee di scelta automatiche, con relativi pallettizzatori, e n. 1 impianto di legatura incappucciamento pallet.*

### Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito vengono stoccati in appositi magazzini in attesa della spedizione al cliente.

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

- un impianto di macinazione degli scarti crudi, comprendente un frantumatore e un mulino a martelli, che permettono il recupero degli scarti crudi direttamente nel ciclo produttivo aziendale;
- un laboratorio di controllo dei materiali, nel quale viene analizzata la composizione delle materie prime (sia impasto atomizzato, che materie prime per smalti);
- un laboratorio di ricerca e sviluppo, in cui vengono realizzate miscele di coloranti e smalti e sono effettuate prove di smaltatura;
- un laboratorio dedicato al prodotto finito, in cui vengono verificate le proprietà finali del prodotto;

- un impianto di depurazione delle acque reflue di processo che, mediante un trattamento di tipo chimico-fisico, separa la componente fangosa da quella acquosa. I fanghi sono conferiti a terzi come rifiuti, mentre le acque sono riutilizzate internamente;
- 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. Le polveri raccolte sono stoccate insieme agli scarti crudi e quindi inviate alla ditta fornitrice dell'impasto atomizzato per il recupero;
- 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, cioè idrato di calcio  $\text{Ca}(\text{OH})_2$ ) ed 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, è conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;
- un silos di stoccaggio della calce a servizio del filtro fumi E21, da installare come da comunicazione di modifica non sostanziale di settembre 2020. Il silos sarà dotato di un piccolo impianto di depurazione, da azionare durante il riempimento pneumatico, e la relativa emissione sarà collegata direttamente tramite circuito chiuso al filtro di E21.

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

### **C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE**

#### C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Savoia Italia S.p.A: sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili e aldeidi.

Le **modifiche non sostanziali comunicate a settembre 2020** comportano diverse variazioni relative alle emissioni convogliate in atmosfera, in particolare:

- l'emissione in atmosfera **E6**, attualmente a servizio del forno bicanale esistente, sarà **eliminata e sostituita** con la nuova emissione **E21**, caratterizzata da portata massima leggermente maggiore (**33.500 Nm<sup>3</sup>/h**) e altezza del colmo del camino da terra di **15 m**.  
Il filtro di E21 riceverà anche lo sfiato derivante dal silos di stoccaggio della calce che sarà installato a servizio del filtro stesso;
- sarà attivato il **nuovo punto di emissione E23**, associato al doppio scambiatore di calore, per il recupero di calore dai fumi di cottura. L'emissione sarà attiva solo se non sarà possibile sfruttare il recupero e, in questo caso, emetterà aria riscaldata per una portata massima di **27.000 Nm<sup>3</sup>/h**;
- l'aria di raffreddamento del forno bicanale sarà espulsa in atmosfera esclusivamente attraverso i punti di emissione esistenti **E11** ed **E11bis**, senza necessità di attivare il punto di emissione E17, ma, prima dell'espulsione, l'aria di raffreddamento potrà passare in una parte del doppio **scambiatore** per il recupero di calore per il riscaldamento dei reparti scelta e imballaggio;
- l'emissione **E2** registrerà un aumento della durata di funzionamento dalle attuali 15 h/giorno a **24 h/giorno** e riceverà anche i volumi aspirati dall'impianto di soffiaggio all'ingresso del nuovo forno bicanale, cambiando di conseguenza denominazione. Tuttavia, al tempo stesso, la sua portata massima si ridurrà da 43.000 Nm<sup>3</sup>/h a **40.000 Nm<sup>3</sup>/h**;

- l'emissione **E7** registrerà un aumento della durata di funzionamento dalle attuali 15 h/giorno a **24 h/giorno** e la riduzione della portata massima da 44.000 Nm<sup>3</sup>/h a **40.000 Nm<sup>3</sup>/h**;
- la durata di funzionamento dell'emissione **E8** aumenterà dalle attuali 6 h/giorno a **15 h/giorno**;
- l'emissione esistente **E4** sarà **dismissa** e il relativo filtro a tessuto sarà riutilizzato per la **nuova emissione E20**, da porre a servizio del reparto di scelta (ad oggi sprovvisto di specifico impianto di aspirazione) per migliorarne le condizioni di lavoro. Il filtro resterà nella stessa posizione attuale e manterrà gli stessi parametri di funzionamento attuali (portata massima di **2.500 Nm<sup>3</sup>/h** e durata di funzionamento di **24 h/giorno**);
- sarà installata una nuova cappa di aspirazione a servizio dell'impianto di finitura pallet, collegata al **nuovo punto di emissione E22**, caratterizzato da portata massima di **800 Nm<sup>3</sup>/h** e utilizzo discontinuo nell'arco delle 24 ore.

Per compensare gli incrementi di carichi inquinanti associati alle modifiche sopra elencate, il gestore propone alcune interventi.

Innanzitutto una **rimodulazione in diminuzione di alcuni limiti autorizzati**, in particolare:

- **riduzione** del limite di concentrazione massima di “*materiale particolare*” per tutte le emissioni caratterizzate da polveri fredde a **9 mg/Nm<sup>3</sup>**;
- ridefinizione dei limiti di concentrazione massima degli inquinanti caratteristici dei fumi di cottura in base all'aumento di portata di E21 rispetto ad E6, nello specifico:
  - ~ riduzione da 0,3 a **0,26 mg/Nm<sup>3</sup>** per “*piombo*”,
  - ~ riduzione da 3,4 a **3 mg/Nm<sup>3</sup>** per “*fluoro*”,
  - ~ riduzione da 40 a **35 mg/Nm<sup>3</sup>** per “*sostanze organiche volatili*”,
  - ~ riduzione da 18 a **15,7 mg/Nm<sup>3</sup>** per “*aldeidi*”,
  - ~ riduzione da 200 a **100 mg/Nm<sup>3</sup>** per “*ossidi di azoto*”,
  - ~ riduzione da 500 a **430 mg/Nm<sup>3</sup>** per “*ossidi di zolfo*”.

L'Azienda chiede invece di mantenere invariato il limite di concentrazione massima già autorizzato per “*materiale particolare*” (**3,2 mg/Nm<sup>3</sup>**).

In conseguenza di queste modifiche, si registreranno le seguenti variazioni dei flussi di massa autorizzati:

Inquinante	Flusso di massa post-operam (kg/giorno)	Variazione del flusso di massa	
		kg/giorno	%
Polveri calde	2,5728	+0,19	+8%
Polveri fredde	19,10	+0,24	+1,2%
Fluoro	2,412	+0,032	+1,34%
Ossidi di azoto	80,4	-59,76	-42,6%
Sostanze organiche volatili	28,14	+0,108	+0,385%
Aldeidi	12,6228	+0,0084	+0,067%
Piombo	0,21	-0,001	-0,6%
Ossidi di zolfo	345,72	-4,68	-1,3%

In riferimento agli incrementi di carichi inquinanti di polveri fredde e polveri calde sopra riportate, il gestore propone poi di applicare i **meccanismi di compensazione** previsti dal “Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia” citato in premessa. In particolare:

- la riduzione del limite di concentrazione massima di “*ossidi di azoto*” prevista dal gestore, contestualmente all'aumento di portata di E21 rispetto ad E6, permette di ottenere un surplus di

**59,76 kg/giorno** di flusso di massa di tale inquinante, che il gestore propone di *convertire in Quote patrimonio*, mantenendo 80,4 Quote in uso;

- l'Azienda propone poi di *convertire* le Quote patrimonio di "ossidi di azoto" in *Quote patrimonio di "polveri calde"*, utilizzando il fatto di conversione di 0,17 previsto dall'Allegato II all'Accordo territoriale volontario. Si ottengono quindi **10,1592 Quote patrimonio di "polveri calde"**, che permettono di compensare completamente l'incremento di flusso di massa di 0,1856 kg/giorno derivante dall'aumento di portata di E21 rispetto ad E6 (per un totale di 2,5728 Quote in uso), con un **residuo di 9,9736 Quote patrimonio**;
- infine, il gestore propone di *convertire* n. 9 Quote patrimonio di "polveri calde" in *Quote patrimonio di "polveri fredde"*, utilizzando il fattore di conversione di 1,2 previsto dall'Allegato II all'Accordo territoriale volontario. Rimangono quindi **0,9736 Quote patrimonio di "polveri calde"**, mentre si ottengono **10,8 Quote patrimonio di "polveri fredde"**, che permettono di compensare completamente l'incremento di flusso di massa di 0,2356 kg/giorno derivante dall'aumento di portata di E21 rispetto ad E6 (per un totale di 19,10 Quote in uso), con un **residuo di 10,5644 Quote patrimonio**.

Complessivamente, dunque, rimangono nella disponibilità dell'installazione in oggetto:

- 9,9736 Quote patrimonio di "polveri calde",
- 10,5644 Quote patrimonio di "polveri fredde",
- nessuna Quota patrimonio di "ossidi di azoto".

Il gestore non prevede invece variazioni per quanto riguarda gli impatti odorigeni, dal momento che non sono previsti utilizzi di materie prime differenti rispetto agli interventi di ristrutturazione già autorizzati.

Le uniche *emissioni diffuse* di natura polverulenta sono associate alle fasi di stoccaggio e trasporto dell'impasto atomizzato e dei materiali di scarto; in ogni caso l'intensità delle emissioni diffuse è contenuta e non comporta impatti e rischi significativi per l'ambiente, anche grazie agli impianti di aspirazione che presidiano le tramogge di scarico atomizzato e i nastri trasportatori dell'atomizzato alle presse.

Inoltre, il progetto di riorganizzazione e miglioramento gestionale e strutturale dell'area di deposito temporaneo dei rifiuti presentato dall'Azienda con la **comunicazione di modifica non sostanziale di settembre 2020** consentirà di ridurre la produzione di polveri diffuse nel relativo stabile.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

#### C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**, in quanto **tutte le acque reflue prodotte** (derivanti dalle operazioni di preparazione smalti e smaltatura) sono in parte **riutilizzate nel ciclo produttivo aziendale** (previo trattamento in un impianto di depurazione chimico-fisico) e per il resto sono **conferite a terzi come rifiuti per il successivo recupero**.

Le *acque reflue domestiche* sono scaricate in pubblica fognatura tramite il punto di scarico **S1** (previo passaggio in fosse biologiche) insieme alle *acque meteoriche da pluviali e piazzali*.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di preparazione degli smalti (tramite macinazione ad umido) e di smaltatura.

L'Azienda copre il proprio fabbisogno idrico ad uso produttivo in parte mediante prelievo da **acquedotto industriale** e per il resto prelevando acqua dalla falda sottostante il sito attraverso **n. 1 pozzo**, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza

dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena).

Esiste anche un prelievo da **acquedotto comunale** per usi domestici.

I volumi di acque prelevate dall'acquedotto industriale e da pozzo sono misurati mediante appositi contatori, così come i volumi di acque reflue di processo depurate riutilizzate all'interno del ciclo produttivo, mentre il quantitativo di acque reflue recuperate esternamente presso altri stabilimenti è ricavato dai formulari di trasporto rifiuti.

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda per gli anni 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018 e 2019 sono i seguenti:

PARAMETRO	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Acque prelevate da pozzo ad uso produttivo (m <sup>3</sup> )	6.989	7.717	8.134	7.362	6.561	3.175	7.136
Acque prelevate da acquedotto ad uso produttivo (m <sup>3</sup> )	0	0	0	0	1.249	2.537	4
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m <sup>3</sup> )	2.807	3.138	2.801	2.919	2.942	3.252	2.924
Acque reflue recuperate internamente (m <sup>3</sup> )	3.360	1.868	1.311	1.054	956	905	440
<b>Fabbisogno idrico (m<sup>3</sup>)</b>	<b>13.156</b>	<b>12.723</b>	<b>12.246</b>	<b>11.335</b>	<b>11.708</b>	<b>9.869</b>	<b>10.504</b>
Acque reflue recuperate esternamente (m <sup>3</sup> )	5.110	6.005	6.019	5.008	5.203	5.072	4.290

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, dopo essere state depurate, vengono in parte riutilizzate internamente, in parte conferite a terzi come rifiuti per essere successivamente recuperate;
- le acque reflue recuperate internamente vengono riutilizzate nelle operazioni di lavaggio nei reparti di preparazione smalti e smaltatura.

Le **modifiche non sostanziali comunicate a settembre 2020** non determineranno alcuna variazione dei consumi idrici, visto che non cambia la capacità produttiva massima autorizzata; inoltre resteranno invariati la modalità di gestione interna delle acque reflue e gli scarichi idrici.

#### Impianto di depurazione chimico-fisico

Le acque reflue provenienti dal lavaggio delle linee di smalteria, dal reparto mulini smalti e dal tintometro vengono raccolte mediante canalette grigliate a pavimento e convogliate a pozzetti di raccolta interrati in cemento posti nelle immediate vicinanze dei reparti, da cui sono poi rilanciate alla vasca di raccolta acque del depuratore.

Quest'ultimo è costituito da un impianto in acciaio inox monoblocco lamellare, con una capacità di trattamento di 5 m<sup>3</sup>/ora.

Le acque reflue vengono raccolte in una vasca interrata, in cui avviene una prima sedimentazione, e quindi, per affioramento, passano in una seconda vasca interrata simile alla prima.

Successivamente l'acqua è inviata al depuratore per il trattamento chimico-fisico, realizzato tramite il dosaggio di opportuni reagenti (idrossido di sodio, flocculante, ipoclorito di sodio e polielettrolita).

L'acqua depurata viene infine trasferita in una vasca fuori terra da cui, con un sistema di rilancio, è inviata nuovamente ai vari reparti per essere utilizzata nel lavaggio dei pavimenti, delle vasche degli smalti e delle linee di smaltatura.

I fanghi di decantazione sono invece estratti dalla prima vasca di decantazione, filtropressati e poi stoccati nel relativo box di deposito rifiuti.

### C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

In particolare, le fasi principali del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui si originano rottami crudi e cotti) e la manutenzione dei servizi (da cui si originano calce esausta, fanghi acquosi e oli esausti).

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

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

A partire dal 2019 il gestore ha attivato un *impianto di macinazione degli scarti crudi*, che ne permette il riutilizzo all’interno del ciclo produttivo aziendale, previa macinazione e miscelazione con le polveri trattenute dai filtri a tessuto a servizio delle emissioni in atmosfera aziendali; l’impianto comprende un *frantumatore*, che rompe grossolanamente le piastrelle, per poi convogliare il materiale ottenuto ad un piccolo *mulino a martelli*, che le polverizza.

Il materiale polverulento ottenuto è trasferito ad un silos di stoccaggio, nel quale sono raccolte anche le polveri raccolte dai filtri a tessuto a servizio delle emissioni in atmosfera; il materiale viene miscelato, umidificato tramite un sistema di nebulizzazione di acqua e quindi caricato sui nastri di trasporto che vanno alle presse.

Le **modifiche non sostanziali comunicate a settembre 2020** non comporteranno alcuna variazione per quanto riguarda la tipologia e la quantità di rifiuti prodotti rispetto a quanto già autorizzato.

Tuttavia, il gestore ha in programma una riorganizzazione dell’area di deposito temporaneo dei rifiuti: tale area è collocata all’interno di uno stabile dedicato, coperto e parzialmente chiuso, nel quale oggi i rifiuti sono depositati a terra, separati da murature, e movimentati tramite pala meccanica. Il progetto proposto prevede l’abbattimento di alcune murature e la predisposizione di cassoni scarrabili per il deposito degli scarti ceramici e di cassoni scarrabili chiusi per lo stoccaggio dei rifiuti polverulenti, in modo tale da migliorare in senso generale le condizioni di lavoro e ridurre le emissioni diffuse.

Inoltre, il gestore segnala di aver presentato domanda di inserimento nel *Registro regionale di produttori di sottoprodotti ceramici* e che quindi prevede di poter passare, nel breve periodo, da una gestione dei residui ceramici come rifiuti ad una gestione come sottoprodotti.

### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Fiorano Modenese 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 in oggetto risulta rientrare in classe acustica V (aree prevalentemente industriali), a cui competono i seguenti limiti:

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

Gli impianti critici per quello che concerne il rumore esterno sono le ventole degli impianti di aspirazione, gli sfiati di aria calda degli essiccatoi e dei raffreddamenti forni, nonché i mezzi di movimentazione di materie prime e prodotti finiti.

Gli impianti produttivi, invece, sono tutti all’interno dello stabile aziendale, che ne attutisce in buona parte la rumorosità.

Il gestore ha individuato n. 1 potenziale recettore sensibile (**R1**), corrispondente ad una abitazione civile posta sul lato opposto di Via Ghiarola, connessa ad un’attività produttiva; il recettore ricade

in classe acustica V e si trova in posizione sopraelevata (circa 1,5 m sul livello della strada) e ad una distanza di circa 70 m dallo stabilimento e di circa 15 m dalla strada.



L'Azienda ha condotto la più recente campagna di monitoraggio periodico dell'impatto acustico a settembre 2017; come per i precedenti monitoraggi, sono stati utilizzati **n. 5 punti di misura lungo il confine aziendale e n. 1 punto in corrispondenza del recettore**.

Sono stati eseguiti rilievi sia in periodo diurno che in periodo notturno e il gestore li ha messi a confronto con gli esiti della precedente campagna di monitoraggio del 2012.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

CONFINE	PUNTO	Rumore ambientale periodo DIURNO (dBA)			Rumore ambientale periodo NOTTURNO (dBA)		
		2012	2017	limite	2012	2017	limite
est	P1	64,7	64,5	70	58,1	57,2	60
nord	P2	54,4	53,3		50,2	50,0	
ovest	P3	60,6	60,2		52,6	53,2	
sud-ovest	P4	65,4	63,7		52,8	52,9	
sud-est	P5	62,8	62,2		57,0	56,9	

RECETTORE	Rumore ambientale periodo DIURNO (dBA)					Rumore ambientale periodo NOTTURNO (dBA)				
	2012		2017		limite	2012		2017		limite
	Leq	L95	Leq	L95		Leq	L95	Leq	L95	
R1	62,6	57,1	62,7	54,3	70	57,9	51,5	56,4	51,6	60

Il tecnico incaricato dalla Ditta osserva che:

- le misure effettuate nel 2017 presso il recettore hanno dato esiti sostanzialmente invariati rispetto al 2012;
- i rilievi effettuati dimostrano il rispetto dei limiti assoluti sia in corrispondenza del confine aziendale, sia presso il recettore sensibile individuato.

Data l'impossibilità di spegnere gli impianti, per la verifica del criterio differenziale presso R1, come già fatto nel 2012, il *rumore residuo* è stato calcolato sottraendo logicamente il livello statistico L95 al livello equivalente Leq misurati, ottenendo i seguenti risultati:

RECETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)	Limite (dBA)
R1	diurno	62,7	62,02	0,7	5
	notturno	56,4	54,6	1,8	3

Il tecnico incaricato dalla Ditta ha quindi concluso che anche il criterio differenziale risulta rispettato, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

È stato infine riportato che le misure sono state effettuate nel rispetto delle condizioni dettate dal D.M. 16 marzo 1998.

In riferimento alle **modifiche non sostanziali comunicate a settembre 2020**, il gestore ha prodotto una **valutazione previsionale di impatto acustico**, in cui viene preso in esame il potenziale disturbo derivante dalle variazioni delle sorgenti sonore; in sostanza, l'unica variazione individuata è l'installazione dell'impianto di aspirazione e filtrazione a servizio del nuovo forno bicanale.

A tale proposito, l'Azienda precisa che l'impianto sarà collocato all'interno del capannone produttivo e l'unica sorgente sonora esterna sarà il relativo camino, dotato di silenziatore, per il quale è stata considerata una rumorosità di 72 dBA a 1,5 m di distanza.

A partire dai risultati della campagna di rilievi di settembre 2017, è stato calcolato il contributo sonoro della nuova sorgente presso tutti i punti al confine aziendale e sono stati ricavati i livelli acustici previsti nel nuovo assetto:

PUNTO	Rumore ambientale DIURNO (dBA)				Rumore ambientale NOTTURNO (dBA)			
	Leq	Contributo nuova sorgente	Leq previsionale	Limite	Leq	Contributo nuova sorgente	Leq previsionale	Limite
P1	64,5	31,7	<b>64,5</b>	70	57,2	31,7	<b>57,2</b>	60
P2	53,3	42,5	<b>53,6</b>		50,0	42,5	<b>50,7</b>	
P3	60,2	30,8	<b>60,2</b>		53,2	30,8	<b>53,2</b>	
P4	63,7	35,0	<b>63,7</b>		52,9	34,8	<b>53,0</b>	
P5	62,2	30,4	<b>62,2</b>		56,9	30,4	<b>56,9</b>	

Risulta quindi che i limiti stabiliti dalla zonizzazione acustica comunale saranno rispettati anche nell'assetto futuro in tutti i punti di misura rappresentativi al confine aziendale.

Inoltre, in riferimento al recettore sensibile R1, è stato calcolato un contributo sonoro aggiuntivo riconducibile alla nuova sorgente sonora pari a **28,5 dBA**, quindi del tutto ininfluenza rispetto al rumore residuo determinato nel 2017 (62,0 dBA in periodo diurno e 54,6 dBA in periodo notturno).

Di conseguenza, il tecnico incaricato dall'Azienda ha concluso che le modifiche in progetto non varieranno la situazione attuale.

#### C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

All'interno del sito è presente un impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue di processo, costituito da:

- n. 2 cisterne interrate in cemento armato (capacità di 75 m<sup>3</sup> ciascuna);
- n. 1 vasca in acciaio inox di depurazione chimico-fisica (capacità di 5 m<sup>3</sup>);
- n. 1 vasca fuori terra in cemento (capacità di 16 m<sup>3</sup>) contenente le acque depurate.

In prossimità del depuratore aziendale è poi presente una vasca fuori terra in cemento (capacità pari a 16 m<sup>3</sup>) in cui viene raccolta l'acqua prelevata da pozzo e acquedotto industriale, destinata ad uso produttivo.

L'intera area di pertinenza del depuratore aziendale è dotata di copertura ed è provvista di cordolature e pavimentazioni in cemento armato atte ad impedire sversamenti sulla pavimentazione e sul suolo in caso di incidente o malfunzionamento dei sistemi di accumulo e ricircolo dei reflui; inoltre, è stata realizzata una canaletta grigliata per il contenimento di sversamenti accidentali dalla vasca di reazione.

L'atomizzato acquistato da terzi è conservato in appositi silos.

Le materie prime per smalti sono conservate al coperto, all'interno del capannone aziendale; in particolare nello stabilimento sono presenti cisterne per lo stoccaggio di veicoli serigrafici.

Gli smalti prodotti internamente sono conservati in apposite vasche munite di agitatori, collocate nel reparto di preparazione smalti; le suddette vasche sono servite da appositi grigliati che consentono di convogliare eventuali sversamenti accidentali al depuratore.

Il prodotto finito è stoccato in parte al coperto e per il resto in area cortiliva pavimentata.

I rifiuti prodotti internamente sono stoccati in un deposito esterno, costituito da un'area provvista di tettoia e con pavimento in cemento, suddivisa in diversi box, nei quali vengono depositati:

- scarti cotti e crudi, disposti in cumuli,
- calce esausta, collocata in big bag coperti da film termoretraibile e posizionati su pallet, all'interno di un box provvisto di copertura dagli agenti atmosferici,
- imballaggi in carta e cartone, plastica e legno, disposti in cumuli,
- imballaggi in materiali misti, collocati in un cassone.

Inoltre:

- le sospensioni acquose sono prelevate direttamente dalla vasca di decantazione fanghi del depuratore;
- i rottami di ferro e acciaio sono stoccati in un cassone scarrabile situato in area cortiliva asfaltata;
- gli oli esausti sono stoccati in serbatoio mobile fuori terra (capacità di 1 m<sup>3</sup>) provvisto di bacino di contenimento e tettoia.

Invece, i fanghi derivanti dalla depurazione delle acque reflue di processo sono conservati nelle vasche di decantazione (fuori terra) in attesa del conferimento a terzi.

Presso lo stabilimento è presente un serbatoio mobile metallico fuori terra (capacità di 3 m<sup>3</sup>) di stoccaggio del gasolio per l'alimentazione dei mezzi di movimentazione, dotato di copertura e di bacino di contenimento; la Ditta mantiene a disposizione materiali assorbenti in prossimità del punto di erogazione.

È inoltre presente una cisterna interrata in ferro (capacità di 6 m<sup>3</sup>) contenente il gasolio per il riscaldamento degli uffici amministrativi, sulla quale l'Azienda effettua prove di tenuta periodiche.

Le **modifiche non sostanziali comunicate a settembre 2020** non comporteranno alcuna variazione per quanto riguarda le misure di protezione di suolo e acque sotterranee.

#### C2.1.6 CONSUMI

##### **Consumi energetici**

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

I consumi vengono misurati tramite un contatore generale, un contatore parziale a servizio del reparto di macinazione smalti e un secondo contatore parziale per tutti gli altri reparti.

Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di *gas naturale* prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione e cottura.

I consumi sono misurati tramite un contatore generale e contatori parziali a servizio dei forni.

Esiste un sistema di recupero del calore dei fumi del forno bicanale che, attraverso uno scambiatore di calore posto a monte del filtro di abbattimento a servizio del forno stesso, permette di riscaldare il reparto scelta; inoltre, l'aria di raffreddamento del forno bicanale viene utilizzata come aria comburente nel forno stesso, consentendo di ridurre il consumo di metano.

Inoltre il gestore ha adottato inverter sui motori di aspirazione degli effluenti gassosi, con conseguente migliore gestione delle velocità e risparmio energetico.

Nel sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso civile*, in particolare:

- impianto di riscaldamento degli uffici amministrativi, alimentato da gasolio, con potenza termica nominale di 48,8 kW;
- centrale termica a servizio degli uffici, alimentata da gas metano, di potenza termica nominale pari a 122 kW;
- n. 7 strisce radianti pensili alimentate da gas metano, per il riscaldamento dei diversi reparti, con potenza termica nominale di 38,9 kW cad..

L'impianto alimentato a gasolio ha potenza termica nominale inferiore a 1 MW e la potenza nominale complessiva dei restanti impianti non supera i 3 MW.

Sono inoltre presenti alcuni *impianti termici ad uso tecnologico*, alimentati da gas metano, in particolare:

- bruciatori a servizio del forno monocanale e del forno bicanale, i cui effluenti gassosi sono convogliati rispettivamente ai punti di emissione in atmosfera esistenti E5 ed E6;
- bruciatori a servizio dei n. 4 essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera E12, E13, E14 ed E15, già esistenti anche se mai espressamente indicati in autorizzazione.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti tecnologici è superiore a 1 MW.

Per quanto riguarda le **modifiche non sostanziali comunicate a settembre 2020**:

- l'aumento di portata dell'emissione E21 rispetto ad E6 non inciderà in maniera significativa sui consumi, anche in considerazione delle migliorie apportate ad altri impianti negli ultimi anni;
- l'installazione del doppio impianto scambiatore, per il recupero di calore dai fumi di cottura e dall'aria di raffreddamento del nuovo forno bicanale, permetterà di ridurre il consumo di gas metano per il riscaldamento dei reparti aziendali e per l'alimentazione degli essiccatoi.

Di conseguenza, l'Azienda non si attende impatti significativi rispetto alla situazione già autorizzata.

### **Consumo di materie prime**

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- impasto atomizzato, acquistato da altre Aziende, costituito da una miscela di materiali naturali di cava (argille, sabbie e feldspati) ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi e delle acque reflue di processo (calce per il trattamento dei fumi dei forni e reagenti per la depurazione delle acque reflue industriali), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato dall'Azienda (ciclo parziale, senza fase di macinazione impasto) non consente il riutilizzo interno degli scarti di produzione.

Le **modifiche non sostanziali comunicate a settembre 2020** non determineranno alcuna variazione della tipologia e della quantità di materie prime utilizzate rispetto a quanto già autorizzato.

### C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha identificato le fasi del ciclo produttivo che, in conseguenza di possibili malfunzionamenti, possono dar luogo ad emissioni ed ha individuato le relative misure da adottare:

- pressatura: nell'eventualità di guasto dei circuiti idraulici delle presse si potrebbe verificare una fuoriuscita di olio. La pavimentazione al di sotto delle presse, così come quella dell'interno stabilimento, è in cemento, quindi non sussiste il pericolo di dispersioni nel terreno; in ogni caso l'olio verrebbe raccolto e depositato nella cisterna dell'olio esausto;
- preparazione smalti: in caso di guasto ai mulini di macinazione smalti è possibile uno sversamento di smalti sulla pavimentazione, che è in cemento e presenta un'inclinazione tale da convogliare eventuali liquidi versati in griglie di raccolta collegate direttamente al depuratore delle acque reflue;
- reparto di smaltatura: un guasto alle linee di smalteria comporterebbe esclusivamente lo sversamento di smalti e la caduta di supporto crudo. I primi verrebbero convogliati al depuratore tramite le griglie sottostanti le linee di smaltatura, mentre il secondo verrebbe raccolto e stoccato nel deposito dello scarto crudo;
- essiccazione: un guasto agli impianti comporterebbe la caduta di supporto crudo, che sarebbe raccolto e portato nell'apposito deposito dello scarto crudo;
- cottura e scelta: il malfunzionamento dei forni o delle linee di scelta potrebbe implicare la caduta di piastrelle cotte, che verrebbero raccolte e portate nell'apposito deposito dello scarto cotto;
- filtri di trattamento degli effluenti gassosi: il malfunzionamento dei filtri comporterebbe emissioni anomale di inquinanti in atmosfera, per questo gli impianti di aspirazione e le maniche di filtrazione sono sottoposti a controlli periodici dei parametri principali (portata, concentrazione degli inquinanti, temperatura). In caso di guasto dei filtri, quando non è possibile attuare un intervento risolutivo nel breve termine, gli impianti produttivi collegati vengono arrestati.

### 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 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".

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

Il posizionamento dell'installazione in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato) è documentato di seguito.

- ◆ Consumo di energia: negli anni dal 2013 al 2019 il consumo specifico totale medio di energia è sempre stato inferiore alla soglia di 4 GJ/t prevista dalle MTD di settore per la produzione di gres porcellanato con ciclo produttivo parziale.
- ◆ Consumi di materie prime: non viene effettuato il riutilizzo interno di materiale di scarto (cotto, crudo) in quanto il ciclo produttivo non prevede la fase di macinazione delle materie prime per il supporto e parte dall'impasto atomizzato. In ogni caso, il riutilizzo (solo esterno fino al 2018 e in parte anche interno nel 2019) di materiale di scarto è sempre stato superiore al 97% tra il 2013 e il 2019, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali >50%.

- ◆ **Consumo idrico:** le acque reflue industriali sono interamente recuperate, in parte con riutilizzo interno e per il resto mediante conferimento a terzi per il recupero. Il fattore di riciclo (interno ed esterno) è sempre stato pari al 100% tra il 2013 e il 2019, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali >50%.
- ◆ **Emissioni in atmosfera:** utilizzo di filtri a tessuto per stoccaggio atomizzato, preparazione smalti e smaltatura, presse, operazioni di pulizia pneumatica e ingresso forni. Utilizzo di filtri a maniche di tessuto con priverimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2013 e il 2019 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti ben al di sotto dei valori di riferimento previsti dalle Linee guida nazionali di settore.
- ◆ **Emissioni negli scarichi idrici:** non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente recuperate.
- ◆ **Rumore:** la valutazione di impatto acustico del tecnico competente dimostra il rispetto della normativa in materia di rumore.
- ◆ **Produzione di rifiuti:** i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi interamente al recupero.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Savoia Italia S.p.A.							ADEGUAMENTO
		2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	
Fattore di riutilizzo rifiuti/residui (%)	> 50 %, interno o esterno	99,5% esterno	99,8% esterno	99,1% esterno	98,4% esterno	98,3% esterno	97,9% esterno	51,1% int + 48,3% est = 99,4% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo su composizione dell'impasto (%)	---	---	---	---	---	---	---	---	non applicabile
Fattore di riciclo acque reflue	> 50 %, interno o esterno	39,7% int + 60,3% est = 100% totale	23,7% int + 76,3% est = 100% totale	17,9% int + 82,1% est = 100% totale	17,4% int + 82,6% est = 100% totale	15,5% est + 84,5% est = 100% totale	15,1% int + 84,9% est = 100% totale	9,3% int + 90,7% est = 100% totale	adeguato
Consumo idrico fase preparazione impasto con processo ad umido	---	---	---	---	---	---	---	---	non applicabile
Rapporto consumo/fabbisogno	---	53,1%	60,7%	66,4%	64,9%	66,7%	57,9%	68,0%	---
Consumo idrico specifico	---	3,1 m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	2,9 m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	3,5 m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	3,0 m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	3,1 m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	2,2 m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	2,7 m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	---
	---	0,16 m <sup>3</sup> /t	0,15 m <sup>3</sup> /t	0,18 m <sup>3</sup> /t	0,16 m <sup>3</sup> /t	0,16 m <sup>3</sup> /t	0,11 m <sup>3</sup> /t	0,13 m <sup>3</sup> /t	---
Consumo specifico totale medio energia (termica + elettrica), GJ/t di prodotto versato a magazzino	4 GJ/t (grès porcellanato e monocottura)	3,31 GJ/t	3,32 GJ/t	3,26 GJ/t	3,23 GJ/t	3,14 GJ/t	3,19 GJ/t	2,87 GJ/t	adeguato
Fattore emissione materiale particolato	7,5 g/m <sup>2</sup>	0,23 g/m <sup>2</sup>	0,12 g/m <sup>2</sup>	0,11 g/m <sup>2</sup>	0,14 g/m <sup>2</sup>	0,14 g/m <sup>2</sup>	0,15 g/m <sup>2</sup>	0,13 g/m <sup>2</sup>	adeguato
Fattore emissione composti del fluoro	0,6 g/m <sup>2</sup>	0,015 g/m <sup>2</sup>	0,022 g/m <sup>2</sup>	0,015 g/m <sup>2</sup>	0,013 g/m <sup>2</sup>	0,013 g/m <sup>2</sup>	0,020 g/m <sup>2</sup>	0,078 g/m <sup>2</sup>	adeguato
Fattore emissione composti del piombo	0,05 g/m <sup>2</sup>	0,0012 g/m <sup>2</sup>	0,0014 g/m <sup>2</sup>	0,0014 g/m <sup>2</sup>	0,0010 g/m <sup>2</sup>	0,0010 g/m <sup>2</sup>	0,0010 g/m <sup>2</sup>	0,0068 g/m <sup>2</sup>	adeguato

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

- i parametri di consumo energetico vengono continuamente monitorati e i valori complessivi sono riportati sui Report annuali. Per la valutazione dei consumi, l’Azienda ricorre all’indicatore di performance dello specifico settore produttivo (consumo energetico per unità di prodotto);
- la gestione e l’impiego degli impianti, nonché la pianificazione degli investimenti, vengono condotti in un’ottica di conseguimento della riduzione dei consumi e di risparmio energetico, anche operando interventi di manutenzione e monitoraggio regolari;
- in sede di acquisto di nuovi impianti, quando la situazione tecnico-economica è sostenibile, si persegue anche l’obiettivo di massimizzare l’efficienza energetica, considerando anche gli effetti trasversali del sistema;
- per quanto riguarda l’*ottimizzazione dell’efficienza energetica di combustione*:
  - le condizioni di combustione in forni ed essiccatoi sono controllate costantemente con un sistema elettronico,
  - l’aria di raffreddamento dei forni è recuperata nella combustione,
  - in presenza di rallentamenti di produzione, quando è necessario solo il flusso termico nei forni per impedirne il raffreddamento, la potenza dei bruciatori diminuisce,
  - sono presenti scambiatori che recuperano il calore dei fumi dei forni per il riscaldamento dei reparti,
  - l’Azienda sta valutando l’installazione sugli essiccatoi di un dispositivo che rileva le condizioni di lavoro del bruciatore e l’umidità dell’aria in uscita, modulando di conseguenza l’estrazione dei fumi dal camino,
  - l’Azienda sta valutando l’installazione di un dispositivo per il recupero di energia termica dal forno bicanale negli essiccatoi e per il riscaldamento del reparto di smaltatura;
- per quanto riguarda l’*incremento del fattore di potenza*:
  - i carichi vengono sottoposti a rifasamento,
  - è previsto l’inserimento di batterie di condensatori per diminuire la potenza reattiva,
  - il funzionamento delle apparecchiature al di sopra della potenza nominale viene evitato,
  - in sede di sostituzione dei motori, i dispositivi ad alta efficienza vengono valutati con priorità;
- per quanto riguarda l’*ottimizzazione dell’efficienza di alimentazione elettrica*:
  - i cavi vengono dimensionati correttamente in funzione della richiesta di potenza,
  - i dispositivi installati sono caratterizzati da una richiesta di corrente compatibile con la massima potenza fornita dalla sorgente,
  - nell’ottica di futuri acquisti verrà considerata l’opportunità di impiegare trasformatori a basse perdite, essendo peraltro già di questo tipo il trasformatore in resina della cabina di trasformazione;
- per quanto riguarda l’*ottimizzazione dei motori elettrici*:
  - in sede di sostituzione dei motori e dei dispositivi ausiliari viene curato l’aspetto dell’efficienza, ricercandone un valore elevato,
  - i motori vengono dimensionati correttamente,
  - si ricerca alta efficienza dei riduttori, accoppiamenti diretti e utilizzo di variatori di velocità laddove tecnicamente possibile, eseguendo comunque un controllo della qualità,
  - i dispositivi sono regolati, lubrificati e messi a punto;
- per quanto riguarda l’*ottimizzazione dei sistemi ad aria compressa*:

- si ricerca il miglioramento dei dispositivi e dei processi di raffreddamento, filtrazione ed essiccazione,
- si riducono le perdite di aria tramite controllo e manutenzione e si acquistano, in sede di sostituzione, compressori più avanzati,
- l'aria di compressione viene presa dall'esterno quando possibile, ovvero quando la temperatura è maggiore di 2 °C,
- il compressore principale è provvisto di inverter;
- per quanto riguarda l'*ottimizzazione dei sistemi di pompaggio*, in fase di installazione viene scelta la pompa corretta in relazione al motore, con particolare attenzione al problema del sovradimensionamento e ad una buona progettazione dei sistemi di regolazione, di controllo e distribuzione, anche attraverso il corretto dimensionamento dei diametri dei condotti e la riduzione delle perdite di carico;
- per quanto riguarda l'*ottimizzazione dei sistemi di ventilazione e riscaldamento*:
  - lo stabilimento è provvisto di n. 4 torrini di estrazione aria nel reparto forni e di n. 2 torrini nel reparto di macinazione smalti,
  - viene realizzato un recupero di calore dai forni per riscaldamento degli ambienti di lavoro;
- per quanto riguarda l'*ottimizzazione dei sistemi di illuminazione*, per l'illuminazione esterna viene impiegato un sistema di illuminazione temporizzato, che disattiva i dispositivi illuminanti in corrispondenza dei periodi di assenza lavorativa;
- per quanto riguarda l'*ottimizzazione dei processi di essiccazione*:
  - è impiegato un sistema automatico di controllo e regolazione della temperatura,
  - sono previsti sistemi di ottimizzazione dell'uso dell'energia, come il recupero di calore dal raffreddamento dei forni e un sistema di regolazione "Ecodyer" della portata in base all'umidità dell'aria in emissione.

## C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale, non ritenendo necessario adottare alcuna misura ulteriore di adeguamento alle MTD.

## 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 utilizzo, 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 degli indici prestazionali proposti nelle Linee guida nazionali di settore**; inoltre, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

### ❖ *Ciclo produttivo e capacità produttiva massima*

Le **modifiche comunicate a settembre 2020** non comportano alcuna variazione per quanto riguarda né il ciclo produttivo, né la capacità produttiva massima rispetto a quanto già oggi legittimato, con particolare riferimento al progetto di ristrutturazione aziendale autorizzato con la Determinazione n.29/2015.

❖ 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 positivamente il fatto che l’Azienda si sia dotata di un impianto di macinazione che consente il parziale riutilizzo direttamente nel ciclo produttivo degli scarti crudi.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a settembre 2020**:

- si prende atto del fatto che non varieranno tipologie e quantità di materie prime utilizzate rispetto all’assetto già legittimato, né tipologie e quantità di rifiuti prodotti;
- si valuta positivamente il progetto di riorganizzazione dell’area di deposito temporaneo dei rifiuti, che consentirà di migliorare le condizioni di lavoro e di ridurre la diffusione di polveri.

Alla luce di tutto ciò, si ritiene che **le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico e gestionale, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né 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 precisa, comunque, che il *prelievo di acqua* da pozzo e acquedotto industriale 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.

Si prende atto del fatto che le **modifiche comunicate a settembre 2020** non avranno alcuna ripercussione sui consumi e sugli scarichi idrici, né sulle modalità di gestione dei reflui aziendali e pertanto si ritiene che **le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico e gestionale, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.**

❖ Consumi energetici

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione D2.1.6 “Consumi energetici”, nonché nella sezione D2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che il rispetto della soglia prevista dalle MTD di settore per l’indicatore di performance “*consumo specifico totale medio di energia*” dimostri l’efficienza della gestione delle risorse energetiche, anche in riferimento a quanto previsto dal BRef “Energy efficiency” citato in premessa; si valuta inoltre positivamente l’adozione di dispositivi per la riduzione del consumo di energia elettrica (adozione di inverter sui motori degli impianti di aspirazione degli effluenti gassosi).

Pertanto, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda a questo riguardo.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a settembre 2020**:

- si ritiene che le modifiche previste in relazione alle emissioni in atmosfera non determineranno complessivamente variazioni di rilievo del fabbisogno di energia elettrica rispetto all’assetto già legittimato, dal momento che alcuni interventi risultano energivori (aumento di portata di E21 rispetto ad E6, prolungamento del funzionamento giornaliero dei reparti di pressatura e smaltatura), mentre altri consentono un risparmio energetico (riduzione della portata massima di E2 ed E7, razionalizzazione delle aspirazioni collegate all’emissione E2);
- dato atto che l’AIA vigente prevede già l’installazione di uno scambiatore per il recupero di calore dai fumi di cottura, si valuta positivamente il potenziamento dell’impianto scambiatore, che consentirà di recuperare anche il calore contenuto nell’aria di raffreddamento del forno, oltre a

quello contenuto nei fumi di cottura, per il riscaldamento dei reparti di smaltatura, scelta e imballaggio e l'alimentazione degli essiccatoi.

Alla luce di tutto ciò, si ritiene che ***le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico e gestionale, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.***

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate sono dotate di impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono di rispettare i limiti ad oggi vigenti.

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

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

- è presente n. 1 *impianto termico civile* alimentato da gasolio, di potenza termica nominale **inferiore a 1 MW**, per cui, ai sensi dell'art. 272, comma 1 e del punto 1, lettera *bb*) della Parte I dell'Allegato IV al D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, **non è necessario autorizzare espressamente la relativa emissione in atmosfera;**
- sono presenti n. 8 *impianti termici civili* (una centrale termica e n. 7 strisce radianti) alimentati da gas naturale, la cui **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi* (tutti alimentati da gas metano) consistono in forni di cottura ed essiccatoi collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La potenza termica nominale complessiva di tali impianti risulta **superiore a 1 MW**, ma tutti i citati impianti termici ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, per cui **non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici aggiuntivi a carico del gestore.**

Per quanto riguarda le ***modifiche comunicate a settembre 2020:***

- si prende atto del fatto che l'emissione in atmosfera esistente **E6** verrà dismessa al momento dello smantellamento del forno bicanale esistente, per essere **sostituita** dalla nuova emissione **E21**, che sarà a servizio del nuovo forno bicanale. A tale proposito:
  - si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare è in linea con le previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
  - si prende atto dei dati di portata massima, altezza del colmo del camino da terra e durata giornaliera di funzionamento comunicati dal gestore;
  - si valuta positivamente la proposta dell'Azienda di ridurre i limiti di concentrazione massima previsti per tutti gli inquinanti caratteristici dei fumi di cottura (a questo proposito si segnala che il limite oggi previsto per E6 per il "*materiale particellare*" è di 3,4 mg/Nm<sup>3</sup>, per cui il limite di 3,2 mg/Nm<sup>3</sup> proposto dal gestore risulta in lieve riduzione), dal momento che questa variazione permetterà di compensare in parte l'incremento dei flussi di massa autorizzati conseguente all'aumento di portata di E21 rispetto all'esistente E6;
  - si ritiene opportuno applicare ad E21 **la stessa periodicità degli autocontrolli a carico del gestore** oggi prevista per E6;

- si dà atto che risulta necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** su E21 in corrispondenza della sua attivazione;
- si prende atto del fatto che al filtro di E21 sarà convogliato anche lo sfiato derivante dal silos di stoccaggio della calce idrata da installare a servizio del nuovo forno;
- si prende atto dell'intenzione del gestore di installare un **doppio impianto scambiatore** per il recupero di calore dai fumi di cottura e dall'aria di raffreddamento del forno, collegato ai punti di emissione in atmosfera esistenti **E11** ed **E11bis** (senza variazioni degli stessi) e servito dal nuovo punto di emissione **E23**. A questo proposito:
  - si rileva che l'AIA vigente autorizza il punto di emissione **E17** a servizio di uno scambiatore per il recupero di calore dai fumi di cottura, impianto già previsto nell'assetto precedente la ristrutturazione autorizzata con la Determinazione n. 29/2015; si osserva tuttavia che, in base a quanto risulta dalle modifiche comunicate dal gestore a settembre 2020, lo scambiatore di recupero di calore dai fumi di cottura sarà collegato alla nuova emissione E23 e l'aria di raffreddamento del forno continuerà ad essere espulsa in atmosfera esclusivamente attraverso i punti di emissione esistenti **E11** ed **E11bis**. Di conseguenza, come segnalato per altro anche dall'Azienda **non è necessario prevedere l'attivazione del punto di emissione E17**, che pertanto col presente atto si provvede ad **eliminare** dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al successivo punto D2.4.1
  - per quanto riguarda **E23**, che sarà collegato al recupero di calore dai fumi di cottura del forno bicanale, si prende atto del fatto che sarà attiva solo nel caso in cui non siano funzionanti il reparto smalteria e/o gli essiccatoi a cui è destinato il calore recuperato e che sarà caratterizzata da portata massima di **27.000 Nm<sup>3</sup>/h** e durata di funzionamento massima di **24 h/giorno**.  
In considerazione del fatto che l'effluente espulso in atmosfera è semplice aria calda, **non** si ritiene necessario prevedere impianti di depurazione, né limiti di concentrazione massima di inquinanti e nemmeno analisi di messa a regime e/o autocontrolli periodici a carico del gestore; si ritiene però opportuno richiedere la **comunicazione preventiva della data di messa in esercizio** con le procedure previste al successivo punto D2.4.3;
- per quanto riguarda l'emissione esistente **E2**, si prende atto del fatto che:
  - la sua durata giornaliera di funzionamento aumenterà a **24 h/giorno**;
  - riceverà anche gli effluenti gassosi aspirati dal soffiaggio all'ingresso del nuovo forno bicanale, di conseguenza si provvede ad aggiornarne la denominazione;
  - nonostante quest'ultima variazione, grazie ad interventi di efficientamento impiantistico e gestionale, la portata massima si ridurrà a **40.000 Nm<sup>3</sup>/h**. A questo proposito, si dà atto che il filtro a tessuto esistente risulta in linea con le previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto.  
Alla luce di tutto ciò, si conferma la periodicità già prescritta per gli autocontrolli periodici a carico del gestore e si ritiene opportuno richiedere all'Azienda di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato su E2 nel nuovo assetto;
- si prende atto della **dismissione** del punto di emissione in atmosfera **E4**;
- per quanto riguarda l'emissione esistente **E7**, si prende atto del fatto che:
  - la sua durata giornaliera di funzionamento aumenterà a **24 h/giorno**;
  - la sua portata massima si ridurrà a **40.000 Nm<sup>3</sup>/h**. A questo proposito, si dà atto che il filtro a tessuto esistente risulta in linea con le previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto.  
Alla luce di tutto ciò, si conferma la periodicità già prescritta per gli autocontrolli periodici a carico del gestore e si ritiene opportuno richiedere all'Azienda di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato su E7 nel nuovo assetto;

- si prende atto della durata a **15 h/giorno** della durata giornaliera di funzionamento dell'emissione esistente **E8**, mentre restano invariati tutti gli altri parametri di funzionamento;
- si prende atto del fatto che il filtro a tessuto attualmente a servizio di E4 sarà riutilizzato collegandolo al **nuovo** punto di emissione in atmosfera **E20**, da porre a servizio del reparto di scelta. A tale proposito:
  - si valuta positivamente la scelta del gestore di dotare anche il reparto di scelta di una specifica aspirazione per migliorare le condizioni di lavoro riducendo la polverosità ambientale;
  - si prende atto del fatto che la portata massima (**2.500 Nm<sup>3</sup>/h**) e la durata giornaliera di funzionamento (**24 h/giorno**) individuate per E20 sono identiche a quelle già autorizzate per E4;
  - si rileva che il filtro a tessuto da porre a servizio di E20 presenta una velocità di filtrazione molto bassa rispetto ai range previsti dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna. Tuttavia, in considerazione del fatto che si tratta del filtro già oggi a servizio di E4, con la medesima portata massima, e che per quanto risulta alla scrivente non ha mai dato problemi, si ritiene possibile approvarne la prosecuzione dell'utilizzo;
  - si prende atto del fatto che gli effluenti gassosi in questione saranno caratterizzati dalla presenza di "**materiale particellare**" e si ritiene condivisibile il valore limite di concentrazione massima di tale inquinante proposto dal gestore;
  - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza semestrale** a carico del gestore, nonché l'esecuzione di **analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione di E20;
- si prende atto dell'installazione della **nuova** emissione in atmosfera **E22** a servizio della cappa di aspirazione da installare sull'impianto di finitura pallet. A tale proposito:
  - in considerazione di quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, non si ritiene necessario prevedere l'installazione di un impianto di depurazione e nemmeno la prescrizione di limiti di concentrazione massima di inquinanti e analisi di messa a regime e/o autocontrolli periodici a carico del gestore;
  - si ritiene comunque opportuno richiedere al gestore la **comunicazione preventiva della data di messa in esercizio** con le procedure previste al successivo punto D2.4.3;
- si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre a **9 mg/Nm<sup>3</sup>** il limite di concentrazione massima di "**materiale particellare**" per tutti i punti di emissione caratterizzati da polveri fredde (**E2, E7, E8, E9, E18 ed E19**, nonché la nuova **E20**), in considerazione del fatto che tale variazione permette di contenere l'incremento di carico inquinante massimo autorizzato per tale inquinante conseguente alla realizzazione delle modifiche delle emissioni in atmosfera proposte;
- si è verificato che quanto proposto dal gestore in termini di applicazione dei meccanismi di compensazione previsti dal "*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*" è pienamente aderente a quanto previsto e consentito dall'Accordo stesso. Pertanto, a seguito di verifiche e piccole correzioni dei calcoli proposti dal gestore, col presente atto si riconosce all'installazione in oggetto:
  - la disponibilità di Quote in uso per un ammontare di **19,098 Quote** di "**polveri fredde**", **2,5728 Quote** di "**polveri calde**" e **80,4 Quote** di "**ossidi di azoto**";
  - l'accantonamento di Quote patrimonio per un ammontare di **10,5664 Quote** di "**polveri fredde**" e **9,9691 Quote** di "**polveri calde**", mentre non risultano disponibili Quote patrimonio di "**ossidi di azoto**".

A seguito della rideterminazione dei limiti di concentrazione massima degli inquinanti dell'applicazione dei meccanismi di compensazione previsti dall'Accordo territoriale volontario

sopra citati, nell'assetto futuro proposto si registrano le seguenti variazioni dei flussi di massa autorizzati per i singoli inquinanti rispetto alla situazione attuale:

- **incremento** del carico inquinante di:

~ *materiale particellare da emissioni fredde* di **0,2336 kg/giorno (+1,24%)**, completamente compensato dall'utilizzo di Quote patrimonio,

~ *materiale particellare da emissioni calde* di **0,1901 kg/giorno (+7,98%)**, completamente compensato dall'utilizzo di Quote patrimonio,

~ *fluoro* di **0,0293 kg/giorno (+1,23%)**,

~ *sostanze organiche volatili* di **0,1080 kg/giorno (+0,39%)**,

~ *aldeidi* di **0,0084 kg/giorno (+0,07%)**;

- **riduzione** del carico inquinante di:

~ *piombo* di **0,0012 kg/giorno (-0,57%)**,

~ *ossidi di azoto* di **59,76 kg/giorno (-42,64%)**, interamente convertito in Quote patrimonio poi trasformate a loro volta in Quote patrimonio di *polveri fredde e polveri calde*,

~ *ossidi di zolfo* di **4,68 kg/giorno (-1,34%)**.

Complessivamente, dunque, fatti salvi gli incrementi compensati tramite Quote patrimonio ai sensi dell'Accordo territoriale volontario, si osservano incrementi dei carichi inquinanti autorizzati per *fluoro, sostanze organiche volatili e aldeidi* che si ritiene di poter considerare **poco significativi**, per la loro esiguità in termini sia assoluti che percentuali.

Infine si concorda col gestore nel ritenere che gli interventi in progetto non abbiano ripercussioni negative sull'impatto odorigeno aziendale, in considerazione del fatto che non cambia la dotazione impiantistica della fase di smaltatura, né sono previste variazioni di materie prime differenti rispetto alla situazione attuale; tuttavia, in considerazione del fatto che viene interamente sostituita l'impiantistica relativa alla fase di cottura, ci si riserva di richiedere ulteriori approfondimenti in un momento successivo, qualora dovessero emergere problematiche al momento non prevedibili.

#### ❖ Protezione del suolo e delle acque sotterranee

In relazione 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 del gestore.

Si raccomanda, comunque, all'Azienda l'attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque reflue, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Si prende atto del fatto che le **modifiche comunicate a settembre 2020** non avranno ripercussioni sulle misure di protezione del suolo e delle acque sotterranee e pertanto si ritiene che **le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico e gestionale, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.**

Si conferma tuttavia 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, ameno 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 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 dall’Azienda il 28/07/2015) 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 **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a settembre 2020**, vista la valutazione previsionale di impatto acustico prodotta dal gestore, si osserva che l’inserimento del nuovo forno e del relativo impianto di depurazione non comporteranno aumenti significativi della rumorosità, visto che entrambe le sorgenti saranno collocate all’interno dello stabilimento; l’unica sorgente impattante risulta essere il camino (silenziato) del filtro fumi E21, ma anche l’incremento acustico associato a tale sorgente, traslato presso i punti di misura al perimetro aziendale e al recettore sensibile R1, non determina incrementi rilevabili.

Pertanto, si ritiene che **le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico e gestionale, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.**

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 ed i risultati dell’istruttoria della scrivente, 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 di quanto specificamente prescritto nella 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.***

**DI 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 validità del presente atto.

## D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

### D2.1 finalità

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

### D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare **ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
  - i dati relativi al piano di monitoraggio;
  - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
  - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
  - documentazione attestante il possesso/mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o della registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla 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 Fiorano Modenese. 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. Esclusi i casi di cui al precedente punto 2, il gestore **informa Arpae di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in materia *urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.

5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** 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 domanda 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 28/07/2015) 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 e acque sotterranee.
8. Il gestore è tenuto ad inviare a Provincia di Modena, ARPA di Modena e Comune di Fiorano Modenese una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** eseguito sui punti di emissione in atmosfera **E2** ed **E7** a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche che li riguardano.

### 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 riportato di seguito.  
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei

valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2 – smaltatura (n.4 linee) e soffiaggio ingresso forno	PUNTO DI EMISSIONE E4 – soffiaggio ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E6 – forno bicanale	
Messa a regime	---	a regime *	DA DISMETTERE **	DA DISMETTERE **	
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	<b>40.000</b>	2.500	19.200	29.200
Altezza minima (m)	---	10	10	15	
Durata (h/g)	---	<b>24</b>	24	24	
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	<b>9</b>	10	3,4	
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	5 ***	5 ***	---	
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	---	0,3	
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	---	---	3,4	
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	---	---	40	
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	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)	---	---	18	
Ossidi di azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	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	
Ossidi di zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	500 ****	
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) ; semestrale (F, SOV, aldeidi) ; annuale (Pb, NOx)	

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

\*\* emissione **oggetto di dismissione**, come da *comunicazione di modifica non sostanziale di settembre 2020*.

\*\*\* 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 E7 – n.4 presse, ricezione argilla e polveri da filtri	PUNTO DI EMISSIONE E8 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E9 – carico mulini smalti e macinazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E11 – raffreddamento forno bicanale	
Messa a regime	---	a regime *	a regime	a regime	a regime	**
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	<b>40.000</b>	3.600	5.000	28.000	58.000
Altezza minima (m)	---	10	10	8	9,5	
Durata (h/g)	---	<b>24</b>	<b>15</b>	8	24	
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	<b>9</b>	<b>9</b>	<b>9</b>	---	
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	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**.

\*\* 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 E11bis – raffreddamento forno bicanale		PUNTO DI EMISSIONE E12 – essiccatoio 1	PUNTO DI EMISSIONE E13 – essiccatoio 2	PUNTO DI EMISSIONE E14 – essiccatoio 3	PUNTO DI EMISSIONE E15 – essiccatoio 4
		a regime	*	a regime	a regime	a regime	a regime
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	26.000		10.000	9.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	---	8,5		12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24		15	15	15	15
Impianto di depurazione	---	---		---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---		---	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E18 – macinazione scarti crudi	PUNTO DI EMISSIONE E19 – macinazione scarti crudi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – reparto scelta
		a regime	a regime	**
Messa a regime	---	a regime	a regime	**
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.700	1.500	<b>2.500</b>
Altezza minima (m)	---	13	13	<b>8</b>
Durata (h/g)	---	15	15	<b>24</b>
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	<b>9</b>	<b>9</b>	<b>9</b>
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	5 ****	5 ****	<b>5 ****</b>
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	<b>Filtro a tessuto</b>
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<b><i>semestrale (portata, polveri)</i></b>

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

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

\*\*\* solo in caso di mancata possibilità di recupero del calore.

\*\*\*\* 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  $\geq 25$  g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E21 – forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E22 – finitura pallet	PUNTO DI EMISSIONE E23 – scambiatore di calore filtro fumi forno bicanale
		*	**	**
Messa a regime	---	*	**	**
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	<b>33.500</b>	<b>800</b>	<b>27.000</b>
Altezza minima (m)	---	<b>15</b>	<b>8</b>	<b>13</b>
Durata (h/g)	---	<b>24</b>	<b>24 ****</b>	<b>24 ****</b>
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	<b>3,2</b>	---	---
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	<b>0,26</b>	---	---
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	<b>3,0</b>	---	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	<b>35</b>	---	---
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	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)	<b>15,7</b>	---	---
Ossidi di azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	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)	<b>100</b>	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E21 – forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E22 – finitura pallet	PUNTO DI EMISSIONE E23 – scambiatore di calore filtro fumi forno bicanale
Ossidi di zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	430 ***	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, aldeidi) annuale (Pb, NOx)	---	---

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

\*\* si veda quanto prescritto ai successivi punti **2.4.3** e **D2.4.5**.

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

\*\*\*\* solo in caso di mancata possibilità di recupero del calore.

### RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particolare (emissioni "fredde")	28/09/2020	19,0980	28/09/2020	10,5664	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio (art.5, lettera a)	illimitata
Materiale particolare (emissioni "calde")		2,5728	28/09/2020	9,9691	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio (art.5, lettera a)	illimitata
Ossidi di Azoto		80,4000	---	0	---	---

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto 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	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bochettone 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 antisdrucchiolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con Arpae di Modena.

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 Arpae di Modena. 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 Fiorano Modenese. 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 Fiorano Modenese **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 alle emissioni **E20** ed **E21** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
- relativamente alle emissioni **E11** ed **E11bis** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti dopo la realizzazione delle modifiche impiantistiche che li riguardano.

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 a Comune ed Arpae 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 e devono essere 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), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali 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.
13. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
14. 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 dell'Autorità di Controllo. 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.

15. 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.
16. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

#### D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

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

2. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
3. 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 e di acque meteoriche da pluviali e piazzale**, 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 della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena).

#### D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, vasche 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)
<b>Classe V</b>	<b>70 dB(A)</b>	<b>60 dB(A)</b>	5	3

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

PUNTO	NOTE
P1	Punto situato sul lato est, presso il cancello d'ingresso.
P2	Punto situato sul lato nord, di fronte alla zona filtri presso Via Pedemontana.
P3	Punto situato sul lato ovest, di fronte alla zona filtri presso il reparto presse.
P4	Punto situato a sud-ovest dello stabilimento, in corrispondenza del reparto presse.
P5	Punto situato a sud-est dello stabilimento, presso il cancello di ingresso.
P6	<i>Presso il recettore R1, abitazione civile posta dal lato opposto di Via Ghiarola</i>

\* 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

1. 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 di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. 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.
3. La calce esausta (codice EER 10.12.09) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
4. 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 EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

### 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.

### D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza già adottato dalla Ditta.
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 Fiorano Modenese. 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 Fiorano Modenese 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 box di stoccaggio, 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 di Arpa 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	ARPA		
Atomizzato da terzi	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	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	ARPA		
Prelievo di acque da pozzi ad uso produttivo	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

### D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

### D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

### D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica (laboratorio accreditato)	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della sezione D2.4	triennale - uno sul forno -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 forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continuo	triennale	elettronica o cartacea	---
$\Delta p$ di pressione filtri fumi forni	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento $\Delta p$	giornaliera	triennale	cartacea su rullini	annuale
$\Delta p$ di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica (laboratorio accreditato)	1. almeno <u>quindicinale</u> 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo 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 per usi domestici nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

### D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

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

### D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	triennale con verifica delle registrazioni	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	relazione tecnica di tecnico competente in acustica *	quinquennale

\* da inviare ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese.

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPA		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o 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	---	---
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	ARPA		
Verifica di integrità di vasche interrate e non e dei serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	prove di tenuta	*	triennale	elettronica o cartacea su registro degli interventi	annuale

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

### D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>2</sup>	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

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di emissione di materiale particolato	g/m <sup>3</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m <sup>3</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m <sup>3</sup>	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 tale caso non si ritiene 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. Si raccomanda che le acque di scarico del laboratorio e quelle derivanti dal lavabo dell'officina siano sempre convogliate al depuratore chimico-fisico aziendale.

9. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
10. 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.
11. 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.
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.
14. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

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 \_\_\_\_\_

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