

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-6406 del 29/12/2020
Oggetto	Ditta GRUPPO CERAMICHE RICCHETTI S.p.A., Via Trebbo n. 109, Maranello (Mo). AGGIORNAMENTO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2020-6586 del 29/12/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

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

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **GRUPPO CERAMICHE RICCHETTI S.P.A. - STABILIMENTO n° 7**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA TREBBO, n. 109 IN COMUNE DI MARANELLO (MO).

(RIF. INT. n. 77/ 00327740379).

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^a 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”;

premesso 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. 214 del 17/07/2013** di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., avente sede legale in Via Trebbo n. 109 in comune di Maranello (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 88 del 23/06/2014** e la **Determinazione n. 107 del 04/12/2014** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata, rilasciate dalla Provincia di Modena;

richiamate la **Determinazione n. 1 del 18/01/2016**, la **Determinazione n. 50 del 08/01/2018**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018**, la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** e la **Determinazione n. 2440 del 22/05/2019** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata, rilasciate da Arpae-SAC di Modena;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 10/11/2020 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 162249 del 10/11/2020, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

I. dismissione del reparto di macinazione discontinua, con la relativa emissione in atmosfera **E7**, e del **reparto di atomizzazione**, con le emissioni in atmosfera **E1** ed **E2**.

In conseguenza delle dismissioni dichiarate, l'Azienda chiede l'accantonamento delle corrispondenti Quote patrimonio, ai sensi dell'Accordo territoriale volontario citato in premessa, per un ammontare di:

- 57,6 kg/giorno di "*polveri fredde*";
- 228 kg/giorno di "*ossidi di azoto*";

II. dismissione del reparto di preparazione degli ossidi. Per le corrispondenti emissioni in atmosfera **E10** "pulizia reparto smaltatura" ed **E31** "carico mulini" il gestore prevede un cambio di destinazione d'uso, in particolare:

- E10 sarà posta a servizio della **pulizia della rettificazione della linea n° 4**, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- E31 sarà posta a servizio delle aspirazioni all'ingresso dei forni, con un incremento della durata di funzionamento da saltuaria a **24 h/giorno** e un aumento del limite di concentrazione massima di "*materiale particellare*" da 9,5 a **10 mg/Nm³**.

Il gestore propone di compensare l'incremento di carico inquinante risultante dalle modifiche a carico di E31 (**0,72 kg/giorno**) utilizzando una parte delle Quote patrimonio accantonate di cui al precedente punto I;

III. sostituzione della stampante digitale della linea di smalteria n° 5 con una macchina analoga.

L'Azienda dichiara che i consumi di inchiostro restano pressoché invariati, ma si tratta di inchiostri a base organica composti da solventi di origine vegetale ultra-raffinati;

IV. sostituzione del forno di termoretrazione collegato all'emissione **E99** con un nuovo impianto che non prevede emissione in atmosfera;

dato atto che il 30/09/2020 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";

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;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla **Determinazione n. 214 del 17/07/2013 e successive modifiche** rilasciata alla Ditta Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., avente sede legale in Via Trebbo n. 109 in comune di Maranello (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:

- 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 **470 t/giorno** di prodotto cotto;
- 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. 214 del 17/07/2013	Rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 88 del 23/06/2014	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 107 del 04/12/2014	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 1 del 18/01/2016	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 50 del 08/01/2018	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
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 2440 del 22/05/2019	Modifica non sostanziale AIA

- l'allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
- il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione deve essere riesaminata ai fini del rinnovo **entro il 22/07/2025, a condizione che il gestore mantenga la certificazione UNI EN ISO 14001** di cui è attualmente in possesso; diversamente l'autorizzazione dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo **entro il 22/07/2023**. 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 Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. e al Comune di Maranello 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

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO I – Aggiornamento AIA a seguito di modifica non sostanziale

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta GRUPPO CERAMICHE RICCHETTI S.p.A. – STAB. n° 7

- Rif. int. n. 77 / 00327740379
- sede legale e produttiva in comune di Maranello (Mo), Via Trebbo n. 109
- 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 (Gruppo Ceramiche Ricchetti 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 entrata in funzione nel 1973, insediandosi su un terreno precedentemente dedicato ad uso agricolo; l'intero sito copre una superficie totale di 132.725 m², dei quali 86.804 m² coperti e 45.921 m² scoperti impermeabilizzati.

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

Lo stabilimento confina:

- a nord con lo Stabilimento n° 3 del Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A.;
- a sud con Via Pedemontana, oltre la quale sono presenti altri stabilimenti produttivi;
- ad est con Via Trebbo, oltre la quale sono presenti altri stabilimenti produttivi;

- ad ovest con un altro stabilimento ceramico.

In base a quanto previsto dal PSC del Comune di Maranello, lo stabilimento si colloca in ambito “APS.i (e) – Ambiti specializzati per attività produttive di rilievo sovracomunale”.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana e mediamente per 46 settimane/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. con la **Determinazione n. 610 del 18/07/2007**, poi modificata con la Determinazione n. 89 del 27/02/2008, la Determinazione n. 123 del 26/03/2009, la Determinazione n. 493 del 02/11/2009, la Determinazione n. 19 del 15/04/2010 e la Determinazione n. 444 del 13/12/2012.

L’AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la **Determinazione n. 214 del 17/07/2013**, poi modificata con la Determinazione n. 88 del 23/06/2014, la Determinazione n. 107 del 04/12/2014, la Determinazione n. 1 del 18/01/2016, la Determinazione n. 50 del 08/01/2018, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 e la Determinazione n. 2440 del 22/05/2019.

Il 10/11/2020 il gestore ha inviato una comunicazione di modifica non sostanziale, segnalando l’intenzione di apportare le seguenti modifiche al proprio assetto impiantistico:

- I. dismissione del reparto di macinazione discontinua**, con la relativa emissione in atmosfera **E7**, e del **reparto di atomizzazione**, con le emissioni in atmosfera **E1** ed **E2**;
- II. dismissione del reparto di preparazione degli ossidi** e conseguente cambio di destinazione delle relative emissioni in atmosfera **E10** ed **E31** “carico mulini”;
- III. sostituzione della stampante digitale della linea di smalteria n° 5** con una macchina analogica;
- IV. sostituzione del forno di termoretrazione** collegato all’emissione **E99** con un nuovo impianto che non prevede emissione in atmosfera.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 30/09/2020.

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 in oggetto è posto nella zona di alta pianura del territorio comunale di Maranello (Mo), in un’area subpianeggiante o comunque debolmente inclinata verso i quadranti settentrionali e ad una quota di circa 117 m s.l.m.

L’area nella quale si inserisce lo stabilimento è quasi completamente urbanizzata, per la presenza di insediamenti industriali o artigianali e strade. Sono presenti piccole estensioni di aree a verde pubblico o privato, prevalentemente aiuole e fasce all’intorno di strade e degli svincoli principali, mentre la “campagna” è posta a nord e ad est a distanza di alcune centinaia di metri dallo stabilimento.

Il sito si colloca a ridosso di alcune importanti arterie e/o snodi stradali, tra i quali la Strada Pedemontana, che collega Pozza, a est, con Sassuolo, a ovest, la Strada Statale n. 12 Abetone-Brennero e ad alcune strade di servizio per il nuovo quartiere industriale.

Per quanto attiene il PRG, lo stabilimento è inserito nella “Zona per insediamenti artigianali ed industriali (DA)-(DI)”, in cui sono ammesse attività destinate alle industrie per la produzione e la lavorazione della ceramica o ad industria che svolgono attività di prima lavorazione.

I caratteri ambientali sono contraddistinti da una forte urbanizzazione sia produttiva che residenziale, in cui la vegetazione spontanea, per lo più infestante, è relegata agli ambiti dei corsi d'acqua.

Nell'area in esame non sono presenti vincoli di tipo naturalistico, 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 individuano 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.

Nel periodo 2001-2012 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1.051 mm di pioggia). Nel 2012 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di maggio, settembre, ottobre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati febbraio ed agosto. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Maranello risulta di 835 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2012 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel comune di Vignola) è risultata di 13,6°C, contro un valore di 13,7°C riferito al periodo 2001-2012 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Maranello di 13,8°C. Nel 2012 è stata registrata una temperatura massima di 38,8°C e una minima di -13,9°C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM10 è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero ($50 \mu\text{g}/\text{m}^3$). In tutti i siti di misura, infatti, il numero di superamenti risulta superiore al massimo consentito (35 giorni di superamento in un anno, secondo il D.L. n. 155 del 13/08/2010).

Il 2012, come il 2011, è risultato un anno con valori di PM10, in termini di numero di superamenti, in aumento rispetto ai minimi storici raggiunti nel 2009 e conferma la situazione di criticità per questo inquinante. Il numero di situazioni critiche varia di anno in anno ed è legato alla variabilità meteorologica. Rispetto al 2011, anno con il numero massimo di giorni meteorologicamente favorevoli all'accumulo, tendono a diminuire lievemente le concentrazioni medie annuali rilevate dalle stazioni di monitoraggio della qualità dell'aria.

Nel 2012 nelle stazioni fisse della rete di monitoraggio della qualità dell'aria presenti nell'area pedecollinare sono stati registrati i seguenti giorni di superamento del valore limite giornaliero: 76 giorni nella stazione di Maranello, 96 nella stazione di Fiorano, 49 nella stazione di Vignola, 47 in quella di Sassuolo. 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 il biossido di azoto, per il quale a partire dal 2006 si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$), la concentrazione media annuale è risultata superiore al limite solo nella stazione di Fiorano ($51 \mu\text{g}/\text{m}^3$).

Queste criticità sono state evidenziate dalla cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, che classificano il comune di Maranello come area di superamento 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

Il sito in oggetto ricade nel comune di Maranello, area che fa parte del sottobacino del torrente Tiepido, tributario del fiume Panaro. Il regime idrologico del torrente Tiepido è torrentizio, caratterizzato da periodi di secca nei mesi estivi, a volte prolungati, alternati a periodi di morbida e di piena.

I corsi d'acqua principali che caratterizzano il territorio in esame sono il torrente Fossa di Spezzano, che attraversa il comune di Fiorano Modenese, e il torrente Grizzaga, che attraversa il comune di Maranello.

Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, a valle di Magreta. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 3-4 m rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4-5 m. In sinistra idrografica il Fossa di Spezzano riceve anche le acque del Rio del Petrolio, che scorre all'interno della riserva delle Salse di Nirano.

Il torrente Grizzaga, invece, le cui sorgenti si collocano nelle colline poco più a sud del centro abitato di Maranello, attraversa l'abitato di Montale per poi confluire nel torrente Tiepido in località Fossalta, nella zona est del comune di Modena.

In relazione alla qualità del reticolo idrografico superficiale, le acque del torrente Tiepido presentano un livello buono fino alla città di Modena, per poi scadere ad un livello qualitativo sufficiente fino alla sua immissione nel fiume Panaro.

Il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, risente della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che attraversa (valori medi di *Escherichia coli* superiori a 10.000 U.F.C.), motivo per cui presenta costantemente una qualità ecologico-ambientale scadente.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in esame ricade all'interno della conoide del torrente Tiepido.

Il territorio può essere suddiviso, dal punto di vista del substrato litologico, in tre settori distinti:

- la zona meridionale, caratterizzata dalla presenza delle unità litostratigrafiche più antiche, pre-plioceniche, ha un assetto strutturale caratterizzato dalla presenza di faglie inverse a direzione grossomodo NO-SE, che comportano il sovrascorrimento di parti di unità epiliguri su altre porzioni più recenti. Queste faglie inverse delineano una sorta di struttura ad archi che sembrano scomparire al di sotto dei sedimenti pliocenici affioranti più a nord e che paiono dislocati trasversalmente da faglie a direzione antiappenninica. Da notare come i diversi apparati di salse (alcuni dei quali segnalati in letteratura ma ormai ritenuti non più attivi) siano grossolanamente allineati a formare una struttura arcuata che in parte ricalca l'andamento delle faglie cartografabili;
- la parte mediana del territorio comunale, il cui assetto strutturale è caratterizzato dalla formazione delle Argille del torrente Tiepido, è sostanzialmente monoclinale, debolmente immergente verso nord. In quest'area, inoltre, la valle del torrente Tiepido tende ad allargarsi fortemente verso la pianura, tanto che i depositi quaternari, terrazzati in più ordini, occupano un'ampiezza trasversale di quasi un chilometro all'altezza di Torre Maina;
- l'assetto strutturale della parte di alta pianura non presenta evidenti grandi complicazioni o peculiarità superficiali. Le diverse unità stratigrafiche e/o litologiche esibiscono sostanzialmente un assetto suborizzontale o comunque poco inclinato. Elementi tettonici significativi risultano infatti sepolti al di sotto dei depositi continentali olocenici e tardo pleistocenici.

Per quanto attiene le caratteristiche geologiche l'intera struttura è caratterizzata dalla presenza di ripetute alternanze di depositi grossolani e fini di spessore pluridecametrico. Alcuni elementi differiscono in modo rilevante rispetto alle conoidi alluvionali, maggiori e intermedie, in particolare:

- lo spessore e la continuità laterale dei corpi grossolani decresce in modo sostanziale a favore di un analogo aumento dei depositi fini, che occupano la gran parte delle successioni;
- in senso verticale, i depositi ghiaiosi sono presenti quasi esclusivamente nelle parti sommatiali delle alternanze, dando luogo a depositi tabulari poco estesi;
- la zona di amalgamazione delle ghiaie è sostanzialmente assente così come la presenza di ghiaie affioranti sulla superficie.

Per quanto riguarda il flusso idrico sotterraneo, la sostanziale assenza delle aree di amalgamazione delle ghiaie, sommata ad una limitata portata dei corsi d'acqua, induce un limitato scambio idrico tra fiume e falda. Conseguentemente la ricarica avviene su ambiti limitati e principalmente per infiltrazione dalla superficie topografica. La scarsa presenza complessiva di depositi grossolani

comporta una debole circolazione idrica. In relazione a queste caratteristiche geologiche, l'intera unità si presenta parzialmente compartimentata e caratterizzata in parte da condizioni di falda in pressione, in cui rimangono fenomeni di drenanza tra la falda superficiale e profonda.

Anche in questo caso si osservano gradienti pari al 8-12‰ circa nella parte superiore delle conoidi e valori pari al 2-5‰ nelle parti distali.

In relazione alle caratteristiche quali-quantitative della falda, si osserva complessivamente una ridotta attività di prelievo civile dalle conoidi minori.

Il territorio per sua natura e collocazione geografica costituisce comunque bacino di alimentazione delle falde acquifere profonde captate nella media pianura per gli approvvigionamenti idro-potabili e zoo-agricolo-industriali.

Nella classificazione provinciale sulla vulnerabilità degli acquiferi, l'area è inserita in classe di rischio potenziale tra alto ed estremamente elevato.

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area si aggira attorno ai 100-110 m s.l.m., con valori di soggiacenza compresi tra -15 e -20 m dal piano campagna.

Per quanto riguarda la qualità delle acque sotterranee, la conducibilità mostra elevati valori (900-1.100 $\mu\text{S}/\text{cm}$), mentre la durezza, legata principalmente ai sali di calcio e magnesio, presenta concentrazioni medie che si attestano sui 45-55 °F.

Le concentrazioni di solfati si aggirano attorno a 80-120 mg/l, mentre i cloruri, la cui distribuzione areale mostra un andamento molto simile, presenta concentrazioni che oscillano tra 50 e 60 mg/l.

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

I nitrati forniscono indicazioni sulla natura antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee. Questo è evidenziato dalla presenza di elevate concentrazioni in nitrati soprattutto nelle zone di alta pianura, in cui l'acquifero non è confinato e protetto dalle infiltrazioni superficiali. nell'area in oggetto, le concentrazioni in nitrati oscillano tra i 30 e 50 mg/l. L'ammoniaca invece, a causa delle caratteristiche ossido-riduttive della falda esaminata, risulta assente (<0,05 mg/l).

Le concentrazioni di boro si attestano sui 300-400 $\mu\text{g}/\text{l}$.

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 concentrazioni superiori al limite normativo (10 $\mu\text{g}/\text{l}$).

Rumore

Lo stabilimento in oggetto si trova in un'area classificata dal Comune, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio, di classe V, che 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.

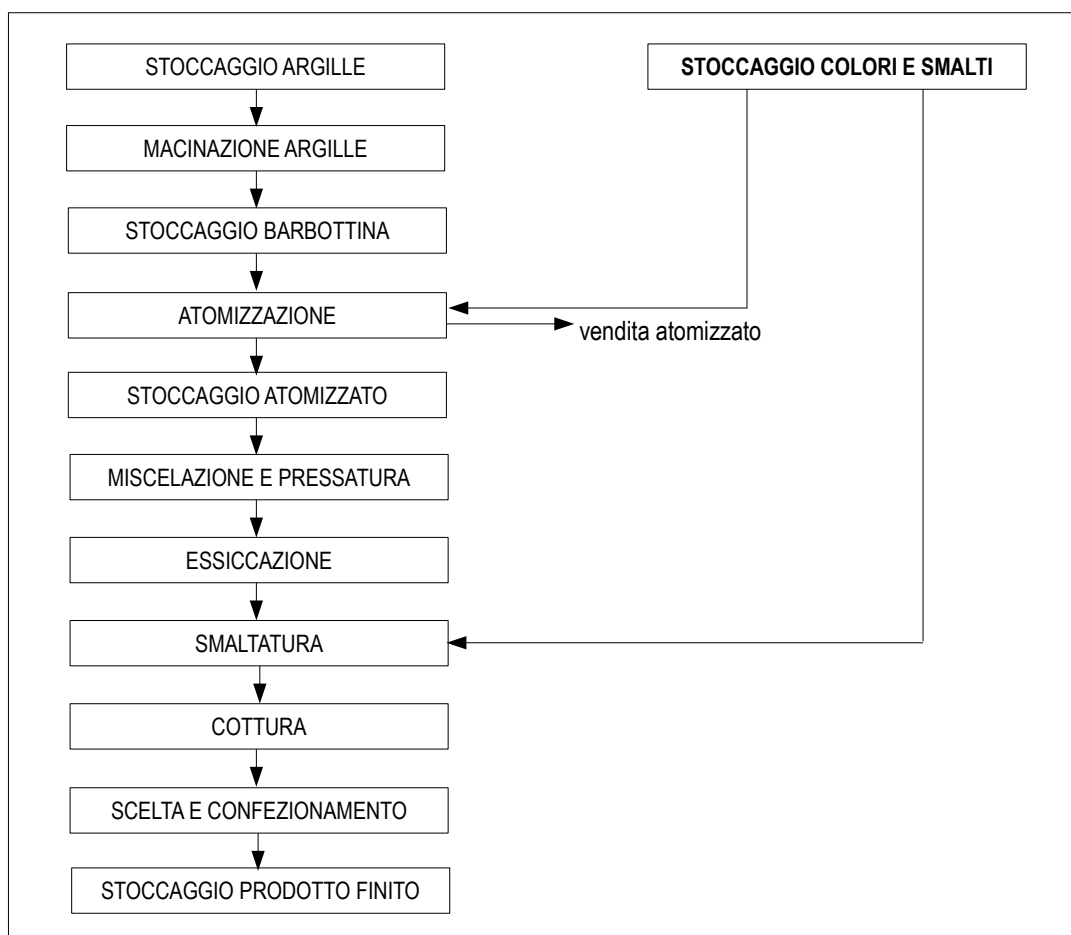
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. - Stabilimento n° 7 produce piastrelle ceramiche in gres porcellanato (smaltato e non) ed impasto atomizzato, in parte destinato alla vendita.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **470 t/giorno** di prodotto cotto, considerando una operatività di riferimento di 320 giorni/anno (pari a 150.400 t/anno, corrispondenti a 6.400.000 m²/anno, ipotizzando un peso medio 23,5 kg/m²).

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

Nelle 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.

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione delle materie prime

La prima fase del processo produttivo è rappresentata dall'arrivo e dallo stoccaggio delle argille, che giungono in stabilimento tramite autotreni da cave o da scali ferroviari e navali e vengono scaricate nel capannone coperto adibito a deposito, suddivise in cumuli.

La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema computerizzato automatico di pesatura e dosaggio in continuo, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata.

Macinazione delle materie prime

Le argille vengono movimentate mediante pala gommata e caricate in tramogge dalle quali, per mezzo di nastri trasportatori, sono convogliate al reparto di macinazione ad umido; in attesa della macinazione, sono stoccate in silos da cui, per caduta, alimentano i mulini.

All'interno dei mulini, alle materie prime vengono aggiunti, nelle opportune percentuali, acqua (prelevata da pozzo) e corpi macinanti; la macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ha un'umidità del 32% circa e viene definita "barbottina"; questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio, viene stoccata all'interno di vasche interrato e continuamente movimentata tramite agitatori.

Nel sito sono presenti n. 16 mulini discontinui (impasto utilizzato internamente) e n. 1 mulino continuo; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020, sarà interamente dismesso il reparto di macinazione discontinua, per cui resterà esclusivamente il mulino continuo.

Preparazione polveri (atomizzazione)

La barbottina viene essiccata grazie ad un potente flusso di aria calda; l'essiccamento a spruzzo prevede che la barbottina nebulizzata, entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, formi piccoli grani quasi sferici (atomizzato) con un contenuto di umidità del 5-6% circa.

Prima dell'atomizzazione, parte della barbottina viene colorata con coloranti.

L'impasto atomizzato viene inviato ai silos di deposito, da cui in parte è convogliato al reparto presse, per la produzione di piastrelle, e in parte è prelevato e venduto.

Nel sito sono presenti n. 2 atomizzatori nel reparto impasti e n. 1 atomizzatore nel reparto mulino continuo; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020, saranno dismessi i due atomizzatori del reparto impasti, per cui resterà soltanto l'atomizzatore del reparto mulino continuo.

Pressatura

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

L'atomizzato viene trasferito, mediante nastri trasportatori, alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione di polveri (costituite da diverse miscele di materie prime e aventi diversi colori) in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa.

Nel sito sono presenti n. 6 presse.

Essiccamento

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

Nel sito sono presenti n. 4 essiccatoi.

Smaltatura e preparazione smalti

Nei processi produttivi di monocottura, gli smalti sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura; non tutte le piastrelle prodotte all'interno dello stabilimento passano però attraverso questa fase.

La quota di piastrelle da smaltare raggiunge una linea di smalteria dove, mediante idonei applicatori (areografi, dischi, retini serigrafici, rotocolor, ecc), si stendono i diversi tipi di smalti per ottenere le decorazioni desiderate; gli applicatori sulle linee non sono fissi, ma possono essere variati a seconda dell'effetto finale voluto.

Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli nelle linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare

lunghe linee di trasporto sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc).

La preparazione degli smalti si realizza mediante macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo; questi coloranti sono utilizzati sia per la colorazione della barbottina, sia per la preparazione degli smalti per la decorazione delle piastrelle.

Nel sito sono presenti n. 16 mulini per macinazione smalti e n. 5 linee di smaltatura. A seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020, l'intero reparto di preparazione degli ossidi sarà dismesso; inoltre, la stampante digitale delle linee di smalteria n° 5 viene sostituita con una nuova analoga.

Cottura

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

La curva termica di cottura è predisposta per inertizzare inizialmente il supporto ceramico con liberazione delle impurezze contenute nelle materie prime costituenti l'impasto.

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

Nel sito sono presenti n. 2 forni di cottura.

Rettifica e lappatura

In alcuni casi, prima della fase di scelta le piastrelle cotte possono subire un trattamento di rettifica/lappatura, mediante il quale vengono smussati i lati delle piastrelle con mole diamantate per portarli ad una misura predefinita.

Nel sito sono presenti n. 4 linee di rettifica e lappatura.

Scelta e confezionamento

Le piastrelle cotte in uscita dai forni sono trasferite mediante nastri trasportatori alla scelta, durante la quale tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità, sia con tecniche automatizzate sia da operatori, al fine di eliminare quelle che non hanno le caratteristiche estetiche e tecniche conformi ai criteri di vendita.

A seconda dei risultati dei controlli effettuati, prima di essere opportunamente inscatolate, le piastrelle vengono suddivise in diverse classi: prima scelta, seconda scelta e scarto cotto (che sarà riciclato nel processo di macinazione impasti); le piastrelle scelte sono inscatolate a macchina e poste su pallet, che vengono avvolti con film estensibile plastico.

Al termine del confezionamento, i pallet vengono stoccati in magazzino per la successiva vendita.

Nel sito sono presenti n. 7 linee di scelta e n. 2 forni di termoretrazione; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020, uno dei due forni di termoretrazione viene sostituito con uno nuovo, privo di emissione in atmosfera.

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

- un laboratorio con funzioni di controllo della qualità di materie prime, semilavorati e prodotto finito, oltre che di monitoraggio del processo produttivo, di elaborazione dei parametri produttivi e del loro aggiornamento. Il laboratorio contribuisce inoltre alla formulazione della composizione degli impasti, sia di prodotti già in produzione, sia di quelli nuovi;
- un impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue provenienti dal reparto smaltatura;
- un impianto di decantazione delle acque reflue derivanti dalle linee di rettifica e lappatura, per il successivo riutilizzo a ciclo chiuso;

- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, 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 ad una Ditta esterna autorizzata allo smaltimento;
- un impianto di cogenerazione che, mediante una turbina alimentata a gas metano, permette l'autoproduzione di energia elettrica ed il recupero del calore nell'atomizzatore.

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 aziendale sono; polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), aldeidi, ossidi di azoto, ossidi di zolfo e monossido di carbonio.

La realizzazione delle **modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020** comporta:

- la **dismissione** delle emissioni **E1** ed **E2** a servizio degli atomizzatori del reparto impasti;
- la **dismissione** dell'emissione **E7** a servizio dei mulini discontinui di macinazione impasti;
- la **dismissione** dell'emissione **E99**, a servizio di un forno di termoretrazione che viene sostituito con un impianto analogo, che però non richiede emissione in atmosfera;
- il **cambio di destinazione** dell'emissione **E10**, che non sarà più a servizio della pulizia del reparto di smaltatura, ma della pulizia del reparto di rettifica (linea n° 4), senza alcuna variazione dei relativi parametri di funzionamento;
- il **cambio di destinazione** dell'emissione **E31**, che non sarà più a servizio del carico dei mulini di macinazione smalti, ma dell'aspirazione all'ingresso dei forni, con un incremento della durata di funzionamento da saltuaria a **24 h/giorno** e un aumento del limite di concentrazione massima di "materiale particellare" da 9,5 a **10 mg/Nm³**.

In merito alla dismissione di E1, E2 ed E7, il gestore richiede l'**accantonamento delle corrispondenti Quote patrimonio di Polveri fredde e Ossidi di Azoto**, ai sensi dell'*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia* citato in premessa.

Inoltre, l'Azienda propone di compensare completamente l'incremento di flusso di massa di "materiale particellare" conseguente alle modifiche di E31 (+0,72 kg/giorno) utilizzando una parte delle Quote patrimonio di Polveri fredde.

Esistono *emissioni diffuse di natura polverulenta*, associate principalmente ai cumuli delle materie prime (stoccaggio e movimentazione). Si ritiene comunque che la loro intensità sia contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**: le acque reflue prodotte vengono **interamente riutilizzate**, principalmente all'interno dello stabilimento (tal quali o dopo trattamento di depurazione) e solo in misura residuale all'esterno.

Le *acque reflue domestiche*, dopo il passaggio in fosse biologiche, sono immesse in pubblica fognatura tramite:

- lo scarico **S1**, posto al vertice nord-ovest dell'area dell'adiacente Stabilimento n° 3 del Gruppo,
- lo scarico **S2**, posto sul lato est dello stabilimento (scarichi civili da palazzina uffici).

Lo scarico S1 è collocato immediatamente a monte del manufatto scolmatore di piena, pertanto, in caso di piena le acque vengono scaricate direttamente nel Rio Fontanile.

Le *acque meteoriche da piazzali e pluviali* in parte vengono scaricate in pubblica fognatura mediante lo scarico **S1**, insieme alle acque reflue domestiche, e per il resto (in particolare acque meteoriche provenienti dall'area est del sito produttivo) vengono raccolte in un fosso di scolo e convogliate direttamente nel Rio Fontanile.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi di macinazione argille, miscelazione impasti e lavaggio degli impianti produttivi (in particolare linee di smaltatura).

Inoltre, il raffreddamento degli impianti produttivi (presse) è realizzato tramite torri evaporative, che utilizzano acqua contenuta in vasche mantenute sempre piene.

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo avviene dalla falda sottostante il sito attraverso **n. 2 pozzi**, secondo quanto richiesto nella domanda di rinnovo della concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Arpae di Modena), relativa a n. 3 pozzi a servizio sia dello stabilimento in oggetto, sia dell'adiacente Stabilimento n° 3 del Gruppo, per un massimo complessivo di **150.000 m³/anno**.

Esiste poi un prelievo da **acquedotto pubblico** per i servizi igienici.

Sia l'allacciamento all'acquedotto che i pozzi aziendali sono provvisti di contatore; esiste inoltre un contatore per la misura dei volumi di acque reflue depurate di propria produzione riutilizzate internamente e dei volumi di acque reflue depurate ricevute dall'adiacente stabilimento del Gruppo, mentre i quantitativi di acque reflue ritirate da terzi come rifiuti sono determinati mediante i formulari di trasporto.

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 (m³)	30.135	52.729	53.697	96.176	93.435	61.935	53.589
Acque reflue ritirate da terzi (m³)	4.070	4.924	4.559	0	0	0	0
Acque reflue recuperate internamente (m³)	19.966	27.777	28.671	25.169	25.186	26.977	21.498
Acque contenute nelle materie prime in ingresso (m³)	9.173	10.325	12.540	10.755	11.156	11.867	11.212
Fabbisogno idrico (m³)	63.344	95.755	99.467	132.100	129.777	100.779	86.299
Acque reflue conferite a terzi per il recupero (m³)	0	0	0	313	19	0	0
Consumo idrico per produrre atomizzato ceduto a terzi (m³)	18.984	23.612	22.860	0	0	0	0

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

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dal processo produttivo, in quanto queste – originate dal reparto smalteria – vengono interamente recuperate, principalmente all'interno dell'installazione e solo in minor misura all'esterno, previo trattamento in impianto di depurazione chimico-fisico;

- le acque depurate riutilizzate internamente trovano impiego nella fase di macinazione ad umido per la preparazione dell'impasto.

Impianto di depurazione chimico-fisica

Le acque reflue di processo da trattare confluiscono in una vasca interrata V1 da cui, con un sistema di pompe, vengono rilanciate alla vasca fuori terra V2, dotata di agitatore.

Qui ha luogo la prima fase di inserimento di reagenti chimici per la depurazione (in particolare policloruro di alluminio e soda in soluzione).

Dalla vasca V2, mediante un sistema di troppo pieno, le acque da depurare vengono inviate al reattore vero e proprio V3 dove, con l'aggiunta di polielettrolita in opportuno dosaggio, avvengono le reazioni di flocculazione e separazione dei metalli pesanti disciolti nelle acque; l'acqua viene fatta passare nella camera centrale del reattore per poi uscire da sotto, in modo che la corrente, tornando verso l'alto, attraversi il letto di fanghi che è presente all'interno del reattore stesso, che intrappola così i fiocchi formati durante la reazione di flocculazione.

Dal reattore, l'acqua depurata tracima nella piccola vasca V4, dalla quale viene rilanciata in automatico alle ultime due vasche V5 e V6; da qui può essere prelevata per il recupero.

Alla fine di questo trattamento, si ottengono acque sufficientemente depurate per essere riutilizzate nel processo produttivo, mentre i fanghi che si formano sono avviati a recupero tramite Ditta esterna.

Il trasporto tra le varie fasi avviene attraverso sistemi di pompe.

Impianto di chiarificazione e riciclo acque reflue da rettifica/lappatura

Le acque reflue derivanti dalle linee di rettifica/lappatura arrivano ad un pozzetto in cemento (P1) e, tramite le relative pompe, sono avviate ai silos decantatori, previa iniezione di un flocculante, al fine di aumentare l'effetto di separazione dei fanghi dall'acqua.

Per mantenere costante la quantità di flocculante iniettato, la pompa dosatrice (comandata da inverter) varia la sua portata al variare della portata della pompa di mandata a impianto.

Il flocculante viene preparato in automatico in sistemi "batch": questo permette di avere sempre la stessa quantità e qualità di prodotto diluito e di mantenerne l'omogeneizzazione.

I fanghi che si separano dall'acqua chiarificata depositandosi nel cono terminale della tramoggia vengono scaricati tramite un sistema elettronico, che gestisce il tempo di scarico; inoltre, un sistema "antiponte" evita che il fango si addensi nella parte terminale del cono.

I fanghi scaricati sono poi raccolti in un serbatoio cilindrico e mantenuti omogeneizzati mediante agitatore; un sistema di livellostati controlla tutto il ciclo.

Dopo tale stadio, i fanghi sono inviati ad una filtropressa, dove avvengono la disidratazione e la separazione finale del fango dall'acqua; i fanghi disidratati, sotto forma di "torte", vengono scaricati in un cassone di raccolta posto sotto la filtropressa.

L'acqua chiarificata, invece, contenuta in silos di accumulo, viene avviata nuovamente alle linee di rettifica/lappatura.

Al fine di contenere eventuali sprechi di acqua, quando l'impianto viene fermato a fine giornata, l'esubero di acqua viene scaricato nella vasca sottostante, cosicché, quando l'impianto riparte, non viene richiamata acqua fresca di rabbocco, ma viene reimpressa nel circuito l'acqua scaricata la sera precedente.

Il livello nel pozzetto P1 viene mantenuto costante con un sistema di controllo a ultrasuoni che invia un segnale all'inverter delle pompe di alimentazione.

Almeno un paio di volte l'anno, è necessario sostituire l'acqua del circuito, in quanto la sua salinità aumenta progressivamente nel circuito chiuso.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

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

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.

Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. – Stabilimento n° 7 è iscritta ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 al numero **MAR003** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena; l'Azienda può recuperare i rifiuti identificati ai codici EER:

- **08.02.02** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" (solidi con umidità del 15% e liquidi con umidità del 70%),
- **08.02.03** "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici",
- **10.12.99** "rifiuti non specificati altrimenti (coccio crudo)".

I quantitativi di tali rifiuti recuperati dalla Ditta nel processo di macinazione ad umido degli impasti negli anni 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018 e 2019 sono riportati di seguito:

Rifiuto da terzi recuperato internamente	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
08.02.02 – fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (acqua depurata)	772 t	888 t	696 t	---	---	---	---
08.02.03 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (fanghi liquidi al 70%)	4.070 t	4.924 t	4.599 t	---	---	---	---
10.12.99 – scarti di miscela non sottoposti a trattamento termico (scarto crudo con smalto crudo)	2.909 t	1.956 t	1.973 t	---	---	---	---

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

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

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

Anche tutte le aree circostanti lo stabilimento ricadono in classe acustica V.

L'Azienda ha individuato le seguenti sorgenti sonore principali:

- compressori, collocati in apposito locale interno allo stabilimento (lato sud), attivi 24 ore/giorno;
- emissione del filtro di aspirazione smalteria, presse e supero, collocati in una strada di passaggio interna tra lo stabilimento principale e il deposito di argilla (lato sud), in funzione 24 ore/giorno;
- gruppo di raffreddamento ad aria, collocato in una strada di passaggio interna tra lo stabilimento principale e il deposito di argilla (lato sud), in funzione 24 ore/giorno;
- turbina dell'impianto di cogenerazione, collocata in una strada di passaggio interna tra lo stabilimento principale e il deposito argilla (lato sud), in funzione 24 ore/giorno;
- gruppo di alimentazione metano, collocato in una strada di passaggio interna tra lo stabilimento principale e il deposito argilla (lato sud), attivo 24 ore/giorno;

- attività di movimentazione argilla in interno mediante utilizzo di pala gommata (lato sud), condotta per 8 ore/giorno in periodo diurno e dalle ore 4:00 alle ore 6:00 in periodo notturno;
- attività di movimentazione argilla in esterno mediante utilizzo di pala gommata (lato ovest), condotta per 6 ore/giorno in periodo diurno;
- cabina metano, collocata esternamente allo stabilimento (lato ovest), in funzione 24 ore/giorno;
- emissioni dei filtri carico/scarico silos, pulizia pneumatica mulino continuo (n.4 punti di emissione), collocate sulla parete esterna dello stabilimento (lato ovest), attive per 10 ore in periodo diurno e per 30 minuti in periodo notturno;
- emissione del filtro atomizzatore del mulino continuo, collocato sul tetto dello stabilimento (lato ovest), attivo 24 ore/giorno;
- impianto di decantazione fanghi di levigatura, collocato esternamente allo stabilimento (lato nord), in funzione 24 ore/giorno;
- attività di utilizzo di carrelli elevatori per movimentazione materiale e carico prodotto finito su camion (lati nord, sud ed est), svolta dalle ore 6:00 alle ore 20:00 in periodo diurno e dalle ore 5:00 alle ore 6:00 in periodo notturno.

L'Azienda precisa che:

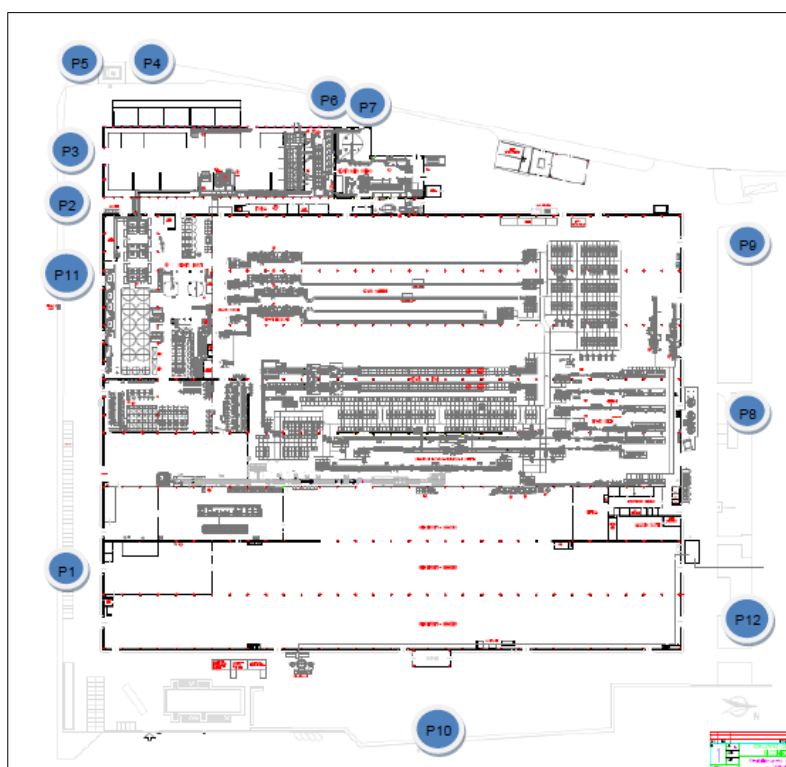
- tutte le emissioni dei filtri di aspirazione sono disposte verticalmente, ossia sono collocate sul tetto dello stabilimento, ad eccezione delle 4 emissioni dei filtri carico/scarico silos, pulizia pneumatica mulino continuo collocate sulla parete esterna dello stabilimento (lato ovest), che sono disposte orizzontalmente e fornite di curve direzionali e silenziatori;
- il transito di carrelli elevatori e camion può avvenire lungo tutti i lati dello stabilimento, ma è maggiormente concentrato sui lati nord, sud ed est, in quanto prospicienti il magazzino pre-stoccaggio e il reparto campioni.

La più recente valutazione periodica di impatto acustica è stata redatta a settembre 2020, sulla base degli esiti di una campagna di misure condotte a luglio 2020.

I rilievi sono stati eseguiti sia in periodo diurno che in periodo notturno in corrispondenza dei seguenti punti:

PUNTI DI MISURA	CONFINI	DESCRIZIONE	NOTE
P1	sud	Confine adiacente a Via Pedemontana in corrispondenza del locale compressori	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dal locale compressori.
P2	sud	Confine adiacente a Via Pedemontana in corrispondenza del passaggio tra lo Stabilimento principale ed il Deposito Argilla	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dai filtri di aspirazione smalteria, presse e supero, dal gruppo di raffreddamento ad aria, dal gruppo di alimentazione metano e dalla turbina dell'impianto di cogenerazione.
P3	sud	Confine adiacente Via Pedemontana in corrispondenza dell'ingresso al Deposito Argilla	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dall'attività di movimentazione argilla all'interno del deposito, mediante utilizzo di pala gommata.
P4	ovest	Confine adiacente campagna in corrispondenza del Deposito Argilla	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dalla movimentazione di argilla in esterno, mediante pala gommata.
P5	ovest	Confine adiacente campagna e Via Pedemontana in corrispondenza della cabina metano	Rappresentativo dell'impatto acustico della cabina del metano.
P6	ovest	Confine adiacente a Ceramica Riwal in corrispondenza dei filtri carico/scarico silos, pulizia pneumatica mulino continuo (n. 4 punti di emissione), collocati sulla parete esterna	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dai filtri di carico/scarico silos e pulizia pneumatica del mulino continuo.
P7	ovest	Confine adiacente a Ceramica Riwal in corrispondenza del filtro atomizzatore del mulino continuo collocato sul tetto	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dal filtro dell'atomizzatore del mulino continuo.
P8	nord	Confine adiacente Stabilimento n° 3 del Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., prospiciente a magazzino pre-stoccaggio	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dall'impianto di decantazione fanghi di levigatura.

PUNTI DI MISURA	CONFINI	DESCRIZIONE	NOTE
P9	nord	Confine adiacente Stabilimento n° 3 del Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., prospiciente a magazzino pre-stoccaggio	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dal transito di carrelli elevatori e automezzi pesanti per carico merci.
P10	est	Confine adiacente Via Trebbo in corrispondenza dell'area carico automezzi prospiciente a magazzino pre-stoccaggio	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dal transito di carrelli elevatori e automezzi pesanti e dalle operazioni di carico effettuate tramite carrelli elevatori nel piazzale.
P11	sud	Confine adiacente Via Pedemontana	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dal transito di carrelli elevatori e automezzi pesanti e dalle operazioni di carico effettuate tramite carrelli elevatori.
P12	nord	Confine adiacente Stabilimento n° 3 del Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., prospiciente al Reparto Campioni	Rappresentativo dell'impatto acustico prodotto dal transito di carrelli elevatori e automezzi pesanti per carico merci.



Il gestore ha dichiarato che, data l'ubicazione delle sorgenti presso i confini, il livello di rumore ambientale diurno e notturno misurato è fortemente influenzato da:

- il contributo del traffico veicolare, anche di mezzi pesanti, che transitano su Via Pedemontana, per i punti di misura situati sul lato sud,
- il contributo dato dalle lavorazioni effettuate presso la Ceramica Riwal per i punti di misura situati sul lato ovest.

I risultati delle misure effettuate, in termini di livello equivalente (livello di rumore ambientale L_A) in periodo diurno e notturno e di livello statistico L_{95} diurno e notturno (per i punti interessati dall'influenza del traffico veicolare esterno), sono riportati nella seguente tabella:

PUNTO	PERIODO	Livello di rumore ambientale L_A (dBA)	Livello statistico L_{95} (dBA)	Note e condizioni di misura
P1	diurno	65,0	61,0	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana. In presenza di portoni aperti e di transito di carrelli elevatori. Comprensivo della nuova linea di levigatura a secco
	notturno	57,5	53,0	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana. In presenza di portoni aperti.
P2	diurno	63,0	60,0	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana. In presenza di portoni aperti e di transito di carrelli elevatori.
	notturno	59,5	58,5	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana.
P3	diurno	67,5	55,5	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana. In presenza di portoni aperti.
	notturno	55,5	50,5	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana. In presenza di portoni chiusi.

PUNTO	PERIODO	Livello di rumore ambientale L _A (dBA)	Livello statistico L ₉₅ (dBA)	Note e condizioni di misura
P4	diurno	71,0	---	Transito di mezzi pesanti.
	notturno	---	---	---
P5	diurno	63,0	58,5	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana. Traffico di mezzi pesanti.
	notturno	59,5	57,5	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana.
P6	diurno	69,0	---	Influenza di lavorazioni esterne svolte presso la confinante Ceramica Riwal.
	notturno	69,5	---	
P7	diurno	68,0	---	Influenza di lavorazioni esterne svolte presso la confinante Ceramica Riwal.
	notturno	56,0	---	
P8	diurno	62,0	---	Transito di carrelli elevatori.
	notturno	56,0	---	
P9	diurno	66,0	---	Transito di carrelli elevatori.
	notturno	---	---	---
P10	diurno	55,5	---	Transito di carrelli elevatori.
	notturno	---	---	---
P11	diurno	63,5	56,0	Influenza del traffico veicolare su Via Pedemontana.
	notturno	60,0 *	56,5 *	
P12	diurno	61,5	---	Transito di carrelli elevatori.
	notturno	---	---	---

* misura rappresentativa anche del transito dei carrelli sui lati nord ed est.

Il tecnico incaricato dall'Azienda ha commentato questi risultati evidenziando che:

- il limite assoluto di immissione viene rispettato in tutti i punti di misura in periodo diurno;
- il limite assoluto di immissione risulta rispettato in tutti i punti di misura anche in periodo notturno, facendo riferimento al livello statistico L₉₅ per i punti P1, P2, P3, P5 e P11. A questo proposito, si sottolinea che L₉₅ risulta realmente rappresentativo dell'impatto acustico generato dalle sorgenti sonore aziendali, con esclusione del contributo del traffico veicolare.

Non sono stati riscontrati eventi sonori impulsivi, né componenti tonali, né rumori a tempo parziale.

L'Azienda non ha individuato recettori sensibili collocati in prossimità dello stabilimento.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Il depuratore delle acque reflue industriali presente nel sito è costituito dai seguenti elementi:

- n. 1 vasca interrata (capacità di 60 m³) per la raccolta delle acque da depurare;
- n. 1 vasca fuori terra (capacità di 8 m³) per il primo trattamento di depurazione;
- n. 1 reattore in cemento armato fuori terra (capacità di 30 m³) per la flocculazione e separazione dei metalli disciolti nell'acqua;
- n. 1 vasca fuori terra in cemento (capacità di 3 m³) di rilancio dell'acqua depurata;
- n. 2 vasche fuori terra in cemento (capacità di 25 m³ ciascuna) di raccolta dell'acqua depurata.

Tutte le fasi di depurazione sono controllate da elettrolivelli che impediscono la fuoriuscita accidentale dei reflui dalle vasche; in ogni caso, sono presenti canaline che permettono di raccogliere eventuali fuoriuscite e reimmetterle nel circuito delle acque di processo.

Nel sito è presente anche un impianto di decantazione per il trattamento delle acque reflue di processo derivanti dalle linee di rettifica e lappatura, costituito da:

- n. 1 pozzetto di rilancio delle acque reflue;
- n. 4 silos di decantazione;
- n. 1 silos di stoccaggio delle acque chiarificate;
- n. 1 vasca di omogeneizzazione fanghi;
- n. 1 filtropressa.

Sul lato nord dello stabilimento è presente una vasca interrata (capacità di 380 m³) in cui confluiscono acque prelevate da pozzo e le acque reflue provenienti dall'adiacente Stabilimento n°3 del Gruppo.

Sono presenti vasche fuori terra in cemento armato per lo stoccaggio e la maturazione della barbottina; nel reparto mulino continuo sono inoltre presenti altre n. 2 vasche interrate in cemento armato, aventi capacità di 65 m³ ciascuna.

In caso di fuoriuscite accidentali, gli sversamenti vengono raccolti ed inviati al depuratore grazie alla presenza di appositi grigliati sul pavimento.

Lo stoccaggio delle materie prime viene effettuato in big bag o sacchi quando si tratta di materiali solidi, in fusti o bidoni per prodotti liquidi.

Big bag, sacchi, fusti e bidoni sono tutti conservati in un apposito locale adiacente l'ex reparto preparazione smalti, situato al coperto all'interno del capannone; tale locale è dotato di pavimento in cemento impermeabile, munito di griglie di scolo che convogliano le acque di lavaggio ed eventuali sversamenti liquidi di rifiuti e/o materie prime ad un sistema di raccolta, che li invia poi al depuratore.

I rifiuti prodotti internamente sono conservati in parte al coperto (fanghi, sospensioni acquose, scarti cotti, calce esausta, oli esausti) e in parte all'esterno (ferro, legno, carta e cartone, plastica, imballaggi misti), stoccati in cumuli in box di cemento su asfalto o in cassoni metallici scarrabili stagni sul fondo.

Per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi per il recupero:

- gli scarti crudi sono stoccati in un box dedicato nel capannone di deposito argille. Sono caricati tramite pala gommata in tramogge, che li trasferiscono ad un silos di stoccaggio situato nel reparto di preparazione impasti e da qui vengono inviati ad un turbo-dissolutore, che provvede al loro scioglimento con acqua per ottenere una barbotina prodotta solo con gli scarti. La barbotina ottenuta è inviata ad una vasca di stoccaggio in cemento armato fuori terra (capacità di 80 m³), da cui viene dosata in uscita al mulino continuo e trasferita nelle vasche di stoccaggio barbotina;
- le sospensioni acquose sono conferite in n. 2 vasche in cemento armato fuori terra (capacità di 30 m³ cadauna), situate in prossimità del depuratore aziendale; un tempo era utilizzata anche una terza vasca in cemento armato interrata (capacità di 150 m³), ora inutilizzata. Dalle due vasche fuori terra, le acque sono trasferite alla vasca interrata da 380 m³ posta sul lato nord dello stabilimento, in cui vengono miscelate con acqua prelevata da pozzo ed acque reflue provenienti dallo Stabilimento n° 3 del Gruppo; la miscela che si ottiene è inviata alla vasca di alimentazione del mulino continuo (capacità di 15 m³) per la macinazione dell'impasto;
- i fanghi acquosi sono conferiti nella "vasca di ricezione fanghi" situata nel reparto impasti e da qui sono poi trasferiti in n. 2 silos (capacità di 90 m³ ciascuno) immediatamente adiacenti. I fanghi setacciati sono poi inviati mediante tubazione fissa aerea ad una vasca di stoccaggio (capacità di 150 m³) situata nel medesimo reparto, in cui vengono miscelati con acque reflue aziendali. La

miscela ottenuta è trasferita tramite un'altra tubazione fissa aerea alla vasca di alimentazione del mulino continuo (capacità di 15 m³) per la macinazione dell'impasto.

La vasca di stoccaggio della barbotina ottenuta per turbo-dissoluzione degli scarti crudi e le vasche fuori terra di conferimento delle sospensioni acquose ritirate da terzi sono provviste di elettrolivelli. I due silos di stoccaggio dei fanghi ritirati da terzi sono dotati di un cordolo di contenimento che convoglia eventuali sversamenti alle canaline di recupero reflui del reparto di atomizzazione; sono inoltre provvisti di elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione quando i fanghi raggiungono il livello massimo.

La vasca di stoccaggio fanghi setacciati da 150 m³ è in cemento armato, fuori terra ed è provvista di elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione quando la vasca è piena. Un tempo erano utilizzate due vasche di pari capacità per la miscelazione dei fanghi con acque reflue interne, ma al momento attuale ne viene usata una sola in conseguenza del calo della produzione di barbotina al mulino continuo.

Anche la vasca di alimentazione del mulino continuo è munita di elettrolivelli che bloccano l'afflusso di fanghi liquidi per evitare che si verifichino sversamenti accidentali.

Nel sito sono presenti n. 2 serbatoi interrati di stoccaggio gasolio, con di 10 m³ cadauno; uno è dedicato all'alimentazione di un gruppo elettrogeno di emergenza, mentre l'altro è utilizzato per il rifornimento dei mezzi aziendali.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* in tutte le fasi del processo produttivo: in parte è prelevata da rete, per il resto viene autoprodotta mediante un impianto di cogenerazione costituito da una turbina alimentata da gas metano.

L'energia prodotta tramite cogenerazione viene in parte utilizzata all'interno dello stabilimento in oggetto, in parte è ceduta all'adiacente Stabilimento n° 3 del Gruppo e per il resto è ceduta alla rete. Il prelievo da rete viene misurato mediante un contatore generale e contatori parziali, a servizio del mulino continuo, delle linee di levigatura e lappatura e della ricarica muletti elettrici; inoltre, sono presenti specifici contatori per determinare la quota di energia elettrica autoprodotta e quella ceduta alla rete.

Viene utilizzata anche *energia termica* per le operazioni di atomizzazione, essiccamento e cottura piastrelle; il fabbisogno di energia termica viene coperto sia mediante combustione diretta di gas metano prelevato da rete, sia mediante il recupero all'interno dell'atomizzatore del calore residuo contenuto nei fumi di combustione derivanti dall'impianto di cogenerazione.

I consumi di metano sono misurati mediante un contatore generale e contatori parziali, a servizio dei forni e degli essiccatoi; è inoltre presente un contatore specifico per la determinazione del volume di gas metano utilizzato per alimentare il cogeneratore.

Nel sito sono presenti n. 4 *impianti termici ad uso civile*, per il riscaldamento degli ambienti di lavoro, alimentati da gas metano e con potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW.

Sono poi presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, tutti alimentati da gas metano:

- bruciatori a servizio dei forni di cottura, collegati ai punti di emissione E26 ed E27;
- bruciatori a servizio dell'atomizzatore, collegati al punto di emissione E73;
- bruciatori a servizio degli essiccatoi, collegati ai punti di emissione E87, E88, E89 ed E90;

- bruciatori a servizio dei forni di termoretrazione, uno dei quali collegato al punto di emissione E98 e l'altro (**oggetto di sostituzione come da comunicazione di modifica di novembre 2020) privo di emissione in atmosfera;**
- turbina di cogenerazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai medesimi punti di emissione in atmosfera a servizio degli atomizzatori.

Infine, sono presenti in stabilimento n. 2 *gruppi elettrogeni di emergenza* alimentati da gasolio, la cui potenza termica nominale complessiva è inferiore a 1 MW.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati, ...), materiali naturali di cava ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smaltatura, 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 (calce per il trattamento dei fumi dei forni e flocculanti per la depurazione delle acque), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati nel ciclo produttivo aziendale (scarti crudi, fanghi ceramici e sospensioni acquose), tutti destinati alla fase di macinazione nel mulino continuo.

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato dall'Azienda (ciclo completo, con preparazione impasto) consente il riutilizzo interno degli scarti di produzione (in particolare scarti crudi, fanghi liquidi e sospensioni acquose) nella fase di macinazione impasti.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato la procedura PRAS 04.07 "*Gestione emergenze*" contenuta nel manuale del Sistema Integrato Ambiente e Qualità; tale procedura individua le potenziali emergenze ambientali derivanti dalle attività svolte in Azienda, definisce le modalità di intervento e le responsabilità per il controllo operativo delle condizioni derivanti da esse.

Il gestore ha individuato i forni di cottura come principale origine di problemi di malfunzionamento degli impianti.

Il caso di malfunzionamento tipico dei forni per ceramica è il così detto "cavallotto", che consiste in un accumulo indesiderato di piastrelle all'interno del forno, dovuto spesso al bloccarsi di una o più di esse tra i rulli di movimentazione; ne consegue un arresto forzato per rendere possibile la rimozione del materiale. Tuttavia, essendo fisicamente impossibile abbassare le temperature in tempo reale, i rulli in condizione di arresto completo vengono sottoposti a shock termico; si rende pertanto necessaria, in questo caso, la loro sostituzione. Durante il tempo richiesto per le riparazioni (normalmente circa mezza giornata), data la non operatività del forno, non vi sono emissioni in atmosfera.

La necessità di ottenere un prodotto finito con specifiche caratteristiche fisico-chimiche impone il controllo costante della curva di cottura del materiale; ciò comporta una frequente regolazione dei parametri caratteristiche di processo, con conseguente monitoraggio del funzionamento dei forni.

Sono presenti inoltre dispositivi di by-pass di emergenza forni, cioè chiusure a monte del filtro che, in caso di sostituzione delle maniche dello stesso per rotture improvvise, convoglia le emissioni in

un condotto che immette direttamente in atmosfera. La sostituzione delle maniche richiede un tempo massimo di 5 o 6 ore; nel frattempo i forni vengono fatti lavorare a regime ridotto.

Lo stesso procedimento avviene anche in caso di rottura delle maniche stesse.

L'Azienda comunque precisa che di solito la sostituzione delle maniche viene programmata durante la chiusura estiva o invernale, in modo da non dover ricorrere alle emissioni di emergenza.

Per tutti gli altri impianti produttivi, quali presse, mulini di macinazione, linee di smalteria, essiccatoi e linee di scelta, ecc, eventuali arresti o malfunzionamento non generano emissioni anomale di nessun tipo poiché, in questi casi, essendo interrotta la specifica fase del ciclo produttivo, viene a mancare la causa stessa delle emissioni.

Infine, nel caso in cui si verificasse la rottura delle cisterne del gasolio, l'Azienda provvederebbe all'immediata rimozione della stessa e alla predisposizione di un adeguato piano di bonifica, secondo i criteri dettati dalla normativa vigente.

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 fra il 2013 e il 2019 il consumo specifico totale medio di energia si è mantenuto sempre al di sotto della soglia di 6,5 GJ/t prevista dalle Linee guida nazionali per la produzione di gres porcellanato con ciclo produttivo completo, **fatta eccezione per il 2014**, anno nel quale si sono verificate condizioni particolari.
- ◆ Consumi di materie prime: una parte degli scarti di produzione viene riutilizzata direttamente nel ciclo produttivo, nella fase di macinazione impasto. Il riutilizzo (interno e/o esterno) di materiale di scarto è sempre stato superiore al 99% 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 per la maggior parte riutilizzate nel ciclo produttivo aziendale e solo in misura residuale ed occasionale sono conferite a terzi per il recupero. Il fattore di riciclo (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100% tra il 2013 e il 2019, a fronte di un valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali > 50%.
- ◆ Emissioni in atmosfera: sono utilizzati filtri a tessuto il trattamento degli effluenti gassosi derivanti da stoccaggio e movimentazione argilla, macinazione impasti, atomizzazione, pressatura, preparazione smalti e linee di smaltatura, ingresso dei forni, linee di scelta, pulizia pneumatica, caricamento automezzi e laboratorio; vengono utilizzati filtri a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura; infine, è utilizzato un abbattitore ad umido tipo Venturi sull'insilaggio dell'atomizzato. Fra il 2013 e il

2019 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle Linee guida nazionali.

- ◆ Emissioni negli scarichi idrici: non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali, in quanto le acque reflue di processo sono interamente recuperate, per la maggior parte all'interno del ciclo produttivo aziendale oppure mediante conferimento a terzi.
- ◆ Rumore: la valutazione del tecnico competente mostra un sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.
- ◆ Produzione di rifiuti: i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. – Stabilimento n° 7							ADEGUAMENTO
		2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	89,5% int + 10,4% est = 99,9% totale	89,1% int + 10,8% est = 99,9% totale	81,6% int + 18,3% est = 99,9% totale	86,5% int + 13,5% est = 100% totale	89,6% int + 10,3% est = 99,9% totale	88,8% int + 1,1% est = 99,9% totale	79,6% int + 20,3% est = 99,9% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	da circa 0% (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3% (per prodotti smaltati)	22,7%	24,5%	23,3%	19,7%	19,3%	19,6%	14,1%	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	100% interno	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	non superiore al 30% del fabbisogno, con il restante 70% del fabbisogno coperto con riciclo/riutilizzo di acque reflue – tali valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	44,1%	41,9%	44,4%	66,3%	67,3%	67,3%	70,3%	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno	---	47,6%	55,1%	54,0%	72,8%	2,0%	61,5%	62,1%	---
Consumo idrico specifico	---	12,7 m³/1000 m²	21,3 m³/1000 m²	16,5 m³/1000 m²	21,8 m³/1000 m²	20,2 m³/1000 m²	12,8 m³/1000 m²	12,9 m³/1000 m²	---
	---	0,44 m³/t	0,94 m³/t	0,66 m³/t	0,91 m³/t	0,86 m³/t	0,54 m³/t	0,55 m³/t	---
Consumo specifico totale medio energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	6,5 GJ/t (gres porcellanato, ciclo completo)	4,38 GJ/t	7,50 GJ/t *	5,69 GJ/t	4,41 GJ/t	3,77 GJ/t	3,77 GJ/t	6,40 GJ/t	adeguato
Fattore di emissione materiale particolato	7,5 g/m²	1,24 g/m²	0,81 g/m²	1,55 g/m²	0,77 g/m²	0,44 g/m²	0,43 g/m²	1,24 g/m²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m²	0,024 g/m²	0,015 g/m²	0,036 g/m²	0,027 g/m²	0,035 g/m²	0,032 g/m²	0,024 g/m²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m²	0,0016 g/m²	0,0018 g/m²	0,0019 g/m²	0,0012 g/m²	0,0013 g/m²	0,0019 g/m²	0,0016 g/m²	adeguato

* il gestore ha motivato il superamento registrato nel 2014 con la realizzazione di interventi di ristrutturazione durante quell'anno, nonché col mancato funzionamento dell'impianto di cogenerazione.

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

- nell'espletamento delle azioni dedicate alla produzione diretta, vengono prese in considerazione modalità di utilizzo e gestione degli impianti ai fini del conseguimento del risparmio energetico, anche operando interventi di manutenzione e monitoraggio regolari;
- in sede di investimenti, quando la situazione tecnico-economica si presenta sostenibile, gli impianti e i processi vengono selezionati in modo da massimizzare l'efficienza energetica, considerando costi e benefici, oltre agli effetti trasversali nel sistema;
- *ottimizzazione dell'efficienza energetica della combustione*: le condizioni di combustione nei forni e negli essiccatoi vengono controllate costantemente da un sistema elettronico, inoltre viene regolato il flusso d'aria sulla base del valore di temperatura, evitando in tal modo aria eccedente, che comporterebbe un maggior flusso di massa dei fumi in uscita;
- *incremento del fattore di potenza*: i carichi vengono sottoposti a rifasamento, inoltre viene minimizzato, per quanto possibile, il funzionamento dei motori in corrispondenza di scarsità di carico. Il funzionamento delle apparecchiature al di sopra della potenza nominale viene evitato e in sede di sostituzione dei motori, vengono valutati con priorità i motori ad alta efficienza;
- *ottimizzazione dell'efficienza di alimentazione elettrica*: i cavi sono dimensionati correttamente in funzione della richiesta di potenza e i dispositivi installati hanno una richiesta di corrente compatibile con la massima potenza fornita dalla sorgente. Inoltre, vengono utilizzati trasformatori a basse perdite;
- *ottimizzazione dei motori elettrici*: compatibilmente con i costi, sia in sede di riparazione che di sostituzione dei motori e dei dispositivi ausiliari viene curato l'aspetto dell'efficienza, ricercandone un valore elevato, in particolare in caso di sostituzione. I motori vengono dimensionati correttamente, inoltre si ricerca un'alta efficienza dei riduttori, accoppiamenti diretti ed utilizzo di variatori di velocità laddove tecnicamente possibile, eseguendo comunque un controllo della qualità. I dispositivi sono regolati, lubrificati e messi a punto;
- *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 il controllo e la manutenzione; in caso di sostituzione, si acquistano compressori più avanzati;
- *ottimizzazione dei sistemi di pompaggio*: i ventilatori degli essiccatoi, dei gruppi di traino di smalteria e scelta e dei filtri fumi sono provvisti di variatori di velocità; viene eseguita una manutenzione regolare e, in caso di nuove installazioni, viene correttamente eseguito il dimensionamento della pompa e dell'impianto di distribuzione in funzione dell'impiego;
- *ottimizzazione dei sistemi di ventilazione e condizionamento*: lo stabilimento è provvisto di cupole per il ricambio d'aria nei reparti di scelta e smalteria;
- *ottimizzazione dei sistemi di illuminazione*: viene utilizzato un sistema di illuminazione automatico crepuscolare per l'illuminazione esterna;
- *ottimizzazione dei processi di essiccazione*: viene impiegato un sistema automatico di controllo e regolazione della temperatura.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale dichiarando che:

- l'installazione in esame è in linea con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT;
- le procedure di gestione ambientale adottate garantiscono il mantenimento nel tempo delle prestazioni conseguite.

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

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

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni che evidenziano, il **rispetto degli indici prestazionali proposti dalle Linee guida nazionali di settore**.

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Le **modifiche comunicate a novembre 2020** non determinano variazioni sostanziali del ciclo produttivo aziendale nel suo complesso; si prende atto, tuttavia, della dismissione di due atomizzatori (da tempo inutilizzati), del reparto di macinazione discontinua impasti e del reparto di preparazione ossidi, nonché della sostituzione della stampante digitale della linea di smaltatura n° 5 e di uno dei due forni di termoretrazione.

Gli interventi in progetto non interessano in alcun modo i forni di cottura, per cui la capacità produttiva massima autorizzata rimane invariata.

❖ 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 e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

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

- si prende atto del fatto che nel sito in oggetto non sarà più svolta la fase di preparazione degli ossidi coloranti, che saranno ingressati già pronti per l'uso;
- non si prevedono variazioni di rilievo per quanto riguarda quantitativi e tipologie di materie prime per impasti utilizzate, né per quanto riguarda tipologia e quantità di rifiuti prodotti;
- si dà atto che non sono previste variazioni per l'attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi.

Alla luce di tutto ciò, si ritiene che **le condizioni già fissate dall'AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, 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 valuta inoltre positivamente il ricorso al riutilizzo di acque reflue di processo, in sostituzione di equivalenti quantitativi di acque “fresche”.

Si precisa, comunque, che il *prelievo di acqua* da pozzo 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.

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

- si dà atto che non è prevista alcuna variazione relativamente all'approvvigionamento idrico;
- si ritiene che la dismissione del reparto di preparazione degli ossidi coloranti permetterà di ridurre il fabbisogno idrico aziendale e la corrispondente produzione di acque reflue di processo;

- si dà atto che non sono previste variazioni per quanto riguarda le modalità di gestione delle acque reflue di processo aziendali;
- si dà atto che non ci sarà alcuna modifica per quanto riguarda gli scarichi idrici.

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

❖ Consumi energetici

Il confronto con il valore soglia MTD dell'indicatore "consumo specifico totale medio di energia" condotto dall'Azienda ha evidenziato il rispetto di tale soglia negli ultimi anni di validità di dell'AIA, fatta eccezione per il 2014; a tale riguardo il gestore ha dichiarato che il superamento riscontrato è riconducibile a lavori di ristrutturazione effettuati nell'anno e al mancato funzionamento del cogeneratore.

Si osserva che:

- l'installazione risulta sostanzialmente allineata con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa;
- il valore soglia dell'indicatore "consumo specifico totale medio di energia" è stato superato esclusivamente nel 2014, anno caratterizzato da condizioni operative particolari, mentre in tutti gli altri anni dal 2013 al 2019 la prestazione aziendale è rimasta entro la soglia prevista dalle Linee guida nazionali di settore;
- parte del fabbisogno aziendale di energia elettrica è coperta tramite l'autoproduzione ottenuta dall'impianto di cogenerazione, dal quale viene recuperata anche energia termica per l'alimentazione dell'atomizzatore, in sostituzione del consumo di gas metano.

Pertanto, si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano sostanzialmente allineate con le MTD di settore.

Per quanto riguarda le ***modifiche comunicate a novembre 2020***, si valuta positivamente il fatto che la dismissione definitiva dei due atomizzatori del reparto impasti (già da tempo inattivi), dell'intero reparto di macinazione discontinua di impasti e dell'intero reparto di preparazione ossidi consentiranno di ridurre il fabbisogno aziendale sia di energia elettrica, sia di energia termica.

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

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive 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. In particolare l'Azienda risulta caratterizzata da un'elevata incidenza delle emissioni di Aldeidi rispetto al totale dei flussi di massa emessi annualmente, nonché rispetto alle emissioni complessive del Comune di Maranello; pertanto la ***situazione impiantistica proposta dal Gestore a questo riguardo è considerata accettabile nel rispetto delle specifiche prescrizioni di cui al successivo punto D2.4.16.***

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

- gli *impianti termici civili* sono alimentati da gas naturale ed hanno **potenza termica nominale complessiva 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 bruciatori a servizio di forni di cottura, atomizzatore, essiccatoi e forni di termoretrazione, tutti collegati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW**, ma tutti i citati impianti 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 i *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, dal momento che sono alimentati da gasolio e hanno potenza termica nominale complessiva **inferiore a 1 MW**, ai sensi dell'art. 272, comma 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto bb) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario **autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera**.

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

- si prende atto della **dismissione** delle emissioni **E1, E2 ed E7**, che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1;
- si prende atto della **dismissione** dell'emissione **E99** in conseguenza della sostituzione del relativo forno di termoretrazione con un impianto analogo che tuttavia non richiede emissione in atmosfera. Si provvede pertanto ad eliminare l'emissione in questione dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1;
- si prende atto del cambio di destinazione d'uso dell'emissione **E10**, senza alcuna variazione dei relativi parametri di funzionamento. A tale proposito, si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione del filtro nel nuovo assetto;
- si prende atto del cambio di destinazione d'uso dell'emissione **E31**, con contestuale aumento della durata di funzionamento (da saltuaria a **24 h/giorno**) e lieve incremento del limite di concentrazione massima di "*materiale particellare*" (da 9,5 a **10 mg/Nm³**). A tale proposito:
 - si ritiene di poter confermare l'adeguatezza dell'impianto di abbattimento rispetto alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, in considerazione del fatto che non cambia la portata massima;
 - si conferma la periodicità **semestrale** di esecuzione degli autocontrolli a carico del gestore;
 - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione del filtro nel nuovo assetto;

Per quanto riguarda i carichi inquinanti autorizzati, si osserva che:

~ la dismissione di **E1** comporta le seguenti riduzioni di flussi di massa autorizzati:

- 28,8 kg/giorno di "*materiale particellare*",
- 144 kg/giorno di "*ossidi di Azoto*",
- 33,6 kg/giorno di "*ossidi di Zolfo*",
- 96 kg/giorno di "*monossido di carbonio*";

~ la dismissione di **E2** comporta le seguenti riduzioni di flussi di massa autorizzati:

- 16,8 kg/giorno di "*materiale particellare*",
- 84 kg/giorno di "*ossidi di Azoto*",
- 19,6 kg/giorno di "*ossidi di Zolfo*",

- 56 kg/giorno di “monossido di carbonio”;
- ~ la dismissione di E7 comporta la riduzione di 12 kg/giorno del flusso di massa autorizzato di “materiale particellare”;
- ~ l’aumento di durata di funzionamento e di limite di concentrazione massima di “materiale particellare” proposto per E31 comporta l’incremento di 0,72 kg/giorno del flusso di massa autorizzato per tale inquinante.

Complessivamente, quindi si ottiene una riduzione dei carichi inquinanti autorizzati pari a:

- **56,88 kg/giorno** di “materiale particellare” (-18,5%),
- **228 kg/giorno** di “ossidi di Azoto” (-31,7%),
- **53,2 kg/giorno** di “ossidi di Zolfo” (-7,5%),
- **152 kg/giorno** di “monossido di carbonio” (-47,5%);

A tale proposito, si accoglie la richiesta del gestore di accantonare Quote patrimonio ai sensi di quanto previsto dall’art. 5, lettera d) dell’*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia* citato in premessa, che prevede che, in caso di smantellamento di impianti, il 70% delle quote in uso degli inquinanti oggetto di accordo venga trasformato in quote patrimonio, a disposizione dell’impresa per un massimo di 5 anni.

Pertanto, col presente provvedimento si procede al riconoscimento dell’accantonamento di:

- **39,816 quote patrimonio** di “*polveri fredde*”, a disposizione per 5 anni,
- **159,6 quote patrimonio** di “*ossidi di Azoto*”, a disposizione per 5 anni.

Queste quote si vanno ad aggiungere a quelle già accantonate presso l’installazione in oggetto riportate al successivo punto D2.4.1.

❖ Protezione del suolo

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

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

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a novembre 2020**, non si rilevano variazioni per quanto riguarda le misure di protezione del suolo e delle acque sotterranee già adottate dall’Azienda; pertanto, si ritiene che **le condizioni già fissate dall’AIA siano adeguate anche al nuovo assetto impiantistico, senza necessità di prevedere ulteriori interventi da parte del gestore, né ulteriori prescrizioni specifiche.**

Si conferma la necessità che il gestore provveda ad una **integrazione del Piano di Monitoraggio e Controllo** dell’AIA, presentando una **proposta di monitoraggio relativo al suolo e alle acque sotterranee**, in considerazione di quanto stabilito dall’art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06), che prevede che “*fatto salvo quanto specificato dalle conclusioni sulle Bat applicabili, l’autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli*”.

Inoltre, si conferma che la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di invio del report annuale relativo al 2014) 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.

Dalla data di rilascio dell'AIA sono state presentate più valutazioni di impatto acustico:

- nel 2014, valutazione complessiva di tutto lo stabilimento;
- nel 2017, valutazione complessiva di tutto lo stabilimento;
- nel 2019, verifica dell'impatto del filtro e del camino dell'emissione al servizio dell'atomizzatore del mulino continuo;
- nel 2020, valutazione complessiva di tutto lo stabilimento.

In tutte queste valutazioni di impatto acustico, fatta eccezione per i punti di misura da P1 a P6 e P8, le misurazioni sono state effettuate in punti non perfettamente corrispondenti alla numerazione indicata in AIA, in considerazione del fatto che alcune sorgenti impattanti sull'esterno erano state nel frattempo spostate in altri punti dello stabilimento.

In particolare, nella valutazione di impatto acustico presentata nel 2020 i punti identificati come **P7** e **P9** nella vigente autorizzazione sono stati denominati rispettivamente **P11** e **P10**.

Nella medesima valutazione, inoltre, sono stati inseriti i seguenti nuovi punti di misura:

- l'attuale punto **P7** (posto nelle vicinanze di P6), che rappresenta l'impatto sonoro generato dalla sorgente del filtro e del camino dell'emissione al servizio dell'atomizzatore del mulino continuo;
- i punti **P9** e **P12**, scelti per rappresentare l'impatto acustico non di sorgenti fisse, ma di sorgenti mobili corrispondenti all'utilizzo dei carrelli elevatori e alle attività di carico.

Anche i punti **P10** (ex P9) e **P11** (ex P7) rappresentano sorgenti sonore corrispondenti ai carrelli elevatori e alle attività di carico.

In considerazione di quanto sopra riportato, col presente atto si provvede ad **aggiornare l'elenco dei punti di misura** di cui al seguente punto **D2.7.4**, da utilizzare in occasione dei monitoraggi acustici periodici di cui alla sezione **D3.1.8**.

Per quanto riguarda le **modifiche comunicate a novembre 2020**, non si prevedono ripercussioni negative sull'impatto acustico dell'installazione e pertanto non si ritiene necessario prescrivere monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti nella successiva sezione D3.1.8.

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.

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia Romagna.

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

2. Il gestore deve **comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione** (come definite dall'art. 5, comma 1, lettera *l*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Maranello. 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 in sede di invio del report annuale relativo al 2014) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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 sopracitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E4 – scarico silos	PUNTO DI EMISSIONE E5 – carico silos	PUNTO DI EMISSIONE E6 – pulizia reparto preparazione impasti	PUNTO DI EMISSIONE E8 – pulizia pneumatica presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	74.000	64.000	2.000	2.000
Altezza minima (m)	---	16	16	16	10
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	30	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E9 – smaltatura	PUNTO DI EMISSIONE E10 – pulizia rettifica linea n°4	PUNTO DI EMISSIONE E11 – carico-scarico silos	PUNTO DI EMISSIONE E15 – spazzole scelta e spazzole rettifica
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	52.000	2.000	23.000	8.000
Altezza minima (m)	---	12	12	10	10
Durata (h/g)	---	24	saltuaria	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	30	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* 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 E16 – rettifica linea 4	PUNTO DI EMISSIONE E18 – alimentazione presse e presse	PUNTO DI EMISSIONE E26 – forno porcellanato n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – forno porcellanato n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	32.000	50.000	25.000	25.000
Altezza minima (m)	---	30	15	15	15
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	30	30	4,5	5
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---	---
Piombo (mg/Nm³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	---	0,45	0,5
Fluoro (mg/Nm³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	---	---	4,5	5
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm³)	UNI EN 12619:2013	---	---	50	50
Aldeidi (mg/Nm³)	EPA 430 ; EPA-TO11 A ; EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	---	---	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	500 **	500 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E31 – aspirazione ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E65 – caricamento tramogge	PUNTO DI EMISSIONE E66 – caricamento tramogge	PUNTO DI EMISSIONE E67 – carico silos
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	3.000	7.700	7.700	22.000
Altezza minima (m)	---	9,5	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* 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 E69 – carico silos	PUNTO DI EMISSIONE E70 – insilaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E73 – atomizzatore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	10.000	10.000	70.000
Altezza minima (m)	---	10	10	26
Durata (h/g)	---	saltuaria	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 ***
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	100
Impianto di depurazione	----	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (CO, NO _x)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E83 – caricamento silos	PUNTO DI EMISSIONE E86 – pulizia mulino continuo	PUNTO DI EMISSIONE E87 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E88 – essiccatoio
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	13.000	2.000	12.000	12.000
Altezza minima (m)	---	8	8	10	10
Durata (h/g)	---	16	saltuaria	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	30	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E89 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E90 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E98 – forno per termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E100 – emergenza turbina cogenerazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	12.000	12.000	---	78.000
Altezza minima (m)	---	10	10	8	18
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria	emergenza
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	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)	---	---	---	150
Monossido di carbonio (mg/Nm³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	---	100
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E102 – raffreddamento indiretto forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E103 – raffreddamento indiretto forno n° 2	PUNTO DI EMISSIONE E104 – raffreddamento indiretto forno n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	18.900	39.000	18.900	39.000
Altezza minima (m)	---	11	12	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particolare (emissioni "fredde")	10/11/2020	249,760	13/12/2012	4,380	Trasformazione volontaria di Quote in uso in Quote patrimonio (art. 5, lettera a Protocollo Ceramico 2009)	illimitata
			14/02/2020	0,376	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
			10/11/2020	39,816	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lettera d)	09/11/2025
Materiale particolare (emissioni "calde")		5,700	07/04/2014	1,140	Trasformazione volontaria di Quote in uso in Quote patrimonio (art. 5, lettera a Protocollo Ceramico 2009)	illimitata
Ossidi di Azoto		492,000	10/11/2020	159,600	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lettera d)	09/11/2025

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare **la data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Maranello. 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 Maranello **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 ai punti di emissione **E10** ed **E31** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti nel nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

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

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

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

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

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

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

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

16. È richiesto al gestore di **intraprendere iniziative per la progressiva riduzione dei consumi e/o la sostituzione delle materie prime a base organica** (fluidificanti per argille e smalti, glicoli, fissatori, colle, ecc), **ovvero per la realizzazione di modifiche impiantistiche o l'adozione di accorgimenti tecnico-gestionali per il contenimento delle emissioni di Composti Organici Volatili**. Ai fini della verifica dei miglioramenti attuati, si prescrive all'Azienda di:

- a. ***monitorare i consumi dei singoli additivi a base organica, da rapportarsi alla quantità di prodotto finito versato a magazzino*** (consumi specifici: kg additivo/t prodotto finito), annotando le quantità di additivi (kg) e della massa di materiale prodotto (tonnellate) su base mensile su apposito registro (cartaceo o informatico) che la Ditta dovrà predisporre;
- b. ***verificare con la periodicità prevista al successivo punto D3.2.5 la quantità di SOV e Aldeidi emesse dai forni e rapportarle alla quantità di prodotto finito versato a magazzino***, in modo tale da determinarne il flusso di massa (g/t) e da costruire nuovi indicatori di performance (fattori di emissione di SOV e Aldeidi: g/t), annotando tipologia e capacità produttiva (t/h) del forno nel periodo di campionamento;
- c. ***allegare alla relazione annuale di cui al punto D2.3.1 un "Piano di Gestione delle materie prime contenenti sostanze a base organica"*** nel quale siano indicate le azioni intraprese dalla Ditta e dal quale si evincano, attraverso l'analisi/elaborazione dei dati raccolti, i risultati prestazionali ottenuti relativamente alla riduzione delle emissioni di Composti Organici Volatili.

In base alla verifica di miglioramenti effettivamente ottenuti, Arpae si riserva di modificare o annullare le prescrizioni di cui sopra.

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

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

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto 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 previo passaggio in fossa biologica** (scarichi S1 e S2), nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato. Inoltre **è consentito lo scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzale in pubblica fognatura** (scarico S1), nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato, **e in acque superficiali** (Rio Fontanile).
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 di stoccaggio della barbotina, vasche dell'impianto di depurazione e 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)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
<u>Classe VI</u>	70	60	5	3

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

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

PUNTI DI MISURA	CONFINI	DESCRIZIONE
P1	sud	Confine della proprietà adiacente a Via Pedemontana in corrispondenza del locale compressori
P2	sud	Confine della proprietà adiacente a Via Pedemontana in corrispondenza del passaggio tra lo Stabilimento principale ed il Deposito Argilla
P3	sud	Confine della proprietà adiacente a Via Pedemontana in corrispondenza dell'ingresso al Deposito Argilla
P4	ovest	Confine della proprietà adiacente a campagna in corrispondenza del Deposito Argilla
P5	ovest	Confine di proprietà adiacente a campagna e Via Pedemontana in corrispondenza della cabina metano
P6	ovest	Confine di proprietà adiacente a Ceramica Riwal in corrispondenza dei filtri carico/scarico silos, pulizia pneumatica mulino continuo (n. 4 punti di emissione), collocati sulla parete esterna dello stabilimento
P7	ovest	Confine di proprietà adiacente a Ceramica Riwal in corrispondenza del filtro atomizzatore del mulino continuo collocato sul tetto dello stabilimento
P8	ovest	Confine di proprietà adiacente a Stabilimento n° 3 del Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., prospiciente a magazzino pre-stoccaggio
P9	nord	Confine di proprietà adiacente a Stabilimento n° 3 del Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., prospiciente a magazzino pre-stoccaggio
P10	est	Confine di proprietà adiacente a Via Trebbo in corrispondenza dell'area carico automezzi prospiciente a magazzino pre-stoccaggio
P11	sud	Confine della proprietà adiacente a Via Pedemontana
P12	nord	Confine di proprietà adiacente a Stabilimento n° 3 del Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., prospiciente al Reparto Campioni

* 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 e percolamenti di rifiuti al di fuori dei contenitori e tutte le aree di deposito rifiuti devono essere pavimentate.
2. La calce esausta (codice EER 10.12.09) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. 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.
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.
6. **Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata** (art. 216 D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/2006) **come da allegato II alla presente AIA.**

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le istruzioni contenute nella procedura PRAS 04.07 "Gestione Emergenze" già adottata 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 Maranello. 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 al Comune di Maranello la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso in stabilimento di materie prime per impasto	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime per smalti	procedura interna	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime per 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
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	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	Arpae		
Prelievo totale di acque da pozzo	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto ad uso industriale	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di acque per produrre atomizzato venduto a terzi	stima	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque reflue da terzi	contatore volumetrico/ formulari rifiuti	mensile	triennale	cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Quantitativo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica per produrre atomizzato venduto a terzi	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo totale di gas metano	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per turbina cogeneratore	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di gas metano per la produzione di atomizzato venduto a terzi	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della sezione D2.4	<i>triennale</i> - uno a scelta tra forni - uno a scelta tra atomizzatori - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtri fumi forni e atomizzatori	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>triennale</i>	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>triennale</i> con verifica certificati analisi	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	<i>triennale</i>	---	---

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È sempre consentito lo scarico di acque reflue domestiche (scarichi S1 e S2) e di acque meteoriche da pluviali e piazzale in pubblica fognatura, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato; è consentito lo scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzali in acque superficiali.

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'installazione è presente un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque produttive. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

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

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	all'occorrenza, almeno annuale	<i>triennale</i>	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	<i>quinquennale</i>	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	quinquennale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

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

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrate e non e 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	secondo procedura individuata	*	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

- * - ogni 5 anni per serbatoi a parete semplice (monocamera) con meno di 25 anni
 - ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni
 - per serbatoi con età superiore 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
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1.000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non si rende necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
9. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
10. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti

dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.

11. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
12. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO II – Aggiornamento AIA a seguito di modifica non sostanziale

ISCRIZIONE N. MAR003

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI” AI SENSI DELL’ART. 216 D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM. – D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. N. 186 DEL 05/04/2006.

DITTA GRUPPO CERAMICHE RICCHETTI S.P.A. CON SEDE LEGALE E PRODUTTIVA IN VIA TREBBO, 109 A MARANELLO (MO).

- Rif. int. N. 77/00327740379
- sede legale e produttiva in Comune di Maranello (Mo), Via Trebbo, n. 109
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII Parte Seconda D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.).

A - SEZIONE INFORMATIVA

Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.a. è iscritta ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta al n° **MAR003** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena relativamente allo stabilimento n° 7 ubicato in Via Trebbo n. 109 a Maranello. In data 29/06/2000 la Ditta ha comunicato alla Provincia di Modena di avere incorporato per fusione Industrie Ceramiche Cisa Cerdisa S.p.A. (intestataria dell’iscrizione n° MAR003) a decorrere dal 01/01/2000 e ha richiesto la voltura dell’iscrizione.

Iter storico della comunicazione:

- 16/05/1998: Industrie Ceramiche Cisa Cerdisa S.p.A. (ora Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A.), con sede legale in Corso Canalgrande n. 23 a Modena, presenta comunicazione, ai sensi dell’art.33 del D.Lgs. 22/97¹, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n.21459/8.8.4.5 del 18/05/1998, al fine di proseguire attività di recupero (operazione R5 “Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche”) di rifiuti speciali non pericolosi individuati dai codici CER 08.02.02 (fanghi ceramici liquidi con umidità del 70%), 08.02.02 (fanghi ceramici solidi con umidità del 15%) e 10.12.99 (rottami di piastrelle crude con e senza smalto crudo), nel rispetto delle disposizioni del D.M. 05/02/98, presso lo stabilimento in oggetto.
- 05/08/1998: Industrie Ceramiche Cisa Cerdisa S.p.A. (ora Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A.) presenta comunicazione, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 41425/8.8.4.5 del 08/08/1998, per modifiche sostanziali alle operazioni di recupero, consistenti nell’aumento del quantitativo massimo annuale previsto per il recupero dei rifiuti identificati con codice CER 10.12.99 “rottami di piastrelle crude con e senza smalto crudo” da 8.000 t/anno a 16.000 t/anno.
- 05/01/1999: Industrie Ceramiche Cisa Cerdisa S.p.A. (ora Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A.) viene iscritta con provvedimento prot. n. 65653/8.8.4.1/98 del 05/01/1999 al n° MAR003 del

¹ Abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta.

“Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, con validità dal 16/05/1998 al 15/05/2003.

- 21/06/2000: con nota datata 16/06/2000, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n.42958/8.8.4 del 22/06/2000, integrata in data 28/06/2000, Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. comunica che a partire dal 01/01/2000 ha incorporato per fusione Industrie Ceramiche Cisa Cerdisa S.p.A. e contestualmente comunica l’intenzione di proseguire in regime semplificato l’attività di recupero dei rifiuti identificati con codice CER 08.02.03 (acque depurate) autorizzata in regime ordinario con autorizzazione prot. n. 34845/8.8.4.5 del 30/03/1994 avente scadenza il 30/09/2000, intestata a Industrie Ceramiche Cisa Cerdisa S.p.A.; inoltre l’Azienda chiede la voltura dell’iscrizione n° MAR003 del 05/01/1999 al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”.
- 31/08/2000: la Provincia di Modena emette provvedimento prot. n. 58303/8.8.4 del 31/08/2000 di voltura dell’iscrizione n° MAR003 al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” a favore di Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A..
- 12/05/2003: Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. presenta comunicazione di rinnovo senza modifiche, ai sensi dell’art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 51124/8.8.4 del 12/05/2003, a seguito della quale l’iscrizione n° MAR003 viene rinnovata dal 16/05/2003 al 15/05/2008.
- 29/10/2005: Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. presenta allo Sportello Unico per le Imprese del Comune di Maranello domanda intesa ad ottenere per l’impianto in oggetto il rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), successivamente trasmessa alla Provincia di Modena ed assunta agli atti di questa Amministrazione con prot. n. 151404/8.1.7 del 23/11/2005. Nella suddetta domanda la Ditta chiede di proseguire le attività di recupero di rifiuti in procedura semplificata, ad eccezione delle operazioni di recupero dei rifiuti identificati con codice CER 08.02.02 (fanghi ceramici solidi con umidità del 15%) di cui al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e ss.mm., con riduzione dei quantitativi annui dei rifiuti identificati con codice CER 08.02.02 (fanghi ceramici liquidi con umidità del 70%) di cui al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. da 11.500 t/anno a 6.000 t/anno; la Ditta dichiara inoltre di prendere atto che il codice CER 10.12.99 (coccio crudo), in base alla direttiva del Ministero dell’Ambiente del 9 aprile 2002, non è più previsto al punto 7.3 del D.M. 05/02/98, bensì al punto 12.6 del medesimo decreto.
- 18/07/2007: la Provincia di Modena con determinazione n. 610 del 18/07/2007 rilascia l’Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell’art. 5 comma 12 del D.Lgs. 59/2005 e dell’art.10 della L.R. 21/2004, a Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in via Trebbo n. 109 a Maranello (Mo), con validità **23/07/2007** al **22/07/2013**.
- 26/03/2013: Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. presenta al SUAP del Comune di Maranello domanda di rinnovo dell’AIA e contestuale rinnovo dell’iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, che perviene alla Provincia di Modena in data 26/03/2013 e viene assunta agli atti con prot. n. 34615/9.12.3 del 27/03/2013.
- 23/04/2013: si svolge la prima seduta della Conferenza dei Servizi, ai sensi dell’art. 29 quater comma 5 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm., durante la quale il gestore dichiara che:
 - i rifiuti ritirati da terzi vengono interamente utilizzati nel mulino continuo;
 - sono stati smantellati il mulino rotativo e la vasca adiacente;

- i fanghi liquidi ritirati da terzi sono conferiti nella vasca indicata in planimetria come “vasca ricezione fanghi”, da cui sono poi trasferiti nei due silos adiacenti, previo passaggio attraverso setacci;
 - la vasca di precarica del mulino continuo è quella indicata in planimetria come “vasca alimentazione mulino continuo”;
 - le vasche di capacità complessiva 60 m³ per lo stoccaggio delle acque depurate ritirate da terzi citate nella relazione tecnica sono quelle indicate in planimetria con il n° 21;
 - le acque ritirate da terzi, dopo essere state raccolte nelle vasche n° 21, sono trasferite alla vasca di miscelazione posta sul lato nord, che raccoglie anche le acque reflue depurate provenienti dallo stabilimento n. 3 e acqua da pozzo, da qui poi vanno al mulino continuo per la macinazione dell’impasto.
- 10/05/2013: Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. trasmette documentazione integrativa alla domanda di rinnovo dell’AIA, allegando una planimetria aggiornata dell’impianto e fornendo le seguenti precisazioni:
- i due silos da 90 m³ destinati al ricevimento dei fanghi liquidi da terzi sono in lamiera nera; alla loro base esiste un cordolo di contenimento che, in caso di sversamenti, convoglia gli stessi alle canaline di recupero reflui del reparto di atomizzazione. Sono dotati di elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione degli stessi quando i livelli dei fanghi contenuti sono al massimo;
 - dai due silos sopra citati, una pompa invia i fanghi liquidi, tramite tubazione fissa aerea, alla vasca di stoccaggio fanghi da 150 m³ evidenziata in planimetria. Da questa vasca, un’altra pompa invia i fanghi tramite tubazione fissa aerea alla vasca di alimentazione del mulino continuo;
 - la vasca da 150 m³ è in cemento armato fuori terra, con elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione quando la stessa è piena. Le vasche sono passate da due a una in conseguenza del calo della produzione di barbottina al mulino continuo;
 - la vasca di alimentazione del mulino in continuo è un serbatoio in lamiera nera da 15 m³ dotato di elettrolivelli al fine di arrestare il flusso di fanghi liquidi quando lo stesso è pieno;
 - la barbottina prodotta al reparto mulino in continuo viene stoccata in n. 2 vasche in cemento armato interrate avente una capacità volumetrica pari a 65 m³/cad.;
 - le vasche di stoccaggio delle acque ritirate da terzi sono tre, una in cemento armato interrata da circa 150 m³, attualmente non in uso, e due da 30 m³ sempre in cemento ma fuori terra, queste ultime dotate di elettrolivelli.
- 17/07/2013: la Provincia di Modena rilascia la Determinazione n. 214/2013 di rinnovo dell’AIA, comprendente il rinnovo dell’iscrizione n° MAR003, avente validità dal 23/07/2013 fino al 22/07/2019, a condizione che il gestore mantenga la certificazione UNI EN ISO 14001, diversamente l’AIA è valida fino al 22/07/2018.
- 04/12/2014: la Provincia di Modena rilascia la Determinazione n. 107/2014 di modifica non sostanziale dell’AIA, con la quale, alla luce di quanto previsto dall’art. 29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06 come modificato dal D.Lgs. 46/2014, la durata di validità dell’AIA viene prorogata al 22/07/2025, a condizione che il gestore mantenga la certificazione UNI EN ISO 14001, diversamente l’AIA è valida fino al 22/07/2023.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l’iscrizione di Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. - Stabilimento n° 7 al n°**MAR003** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della

Provincia di Modena, ai sensi e per gli effetti dell'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm..

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

Tutte le modifiche saranno valutate da Arpae di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente comunicazione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà in ogni caso presentare la documentazione prevista da Arpae di Modena per la comunicazione di "modifica sostanziale di attività esistente".
6. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. sono soggette ai controlli previsti dall'art. 71 del suddetto decreto.
7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
8. Si prende atto che le modalità con le quali avvengono le operazioni di recupero dei rifiuti ritirati da terzi sono le seguenti:

- **codice EER 08.02.02** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (*fanghi liquidi con umidità 70%*)": i fanghi provengono da impianti di depurazione delle acque reflue derivanti dal processo produttivo di altri stabilimenti ceramici.

Vengono trasportati allo stabilimento in oggetto mediante autobotti autorizzate al trasporto e caratterizzate da perfetta tenuta, e scaricati all'interno dello stabilimento in un vasca di ricezione (n° 34), previo passaggio attraverso una griglia di setacciatura a maglie larghe per trattenere eventuali impurità grossolane; dalla griglia, per mezzo di pompa, vengono trasferiti in due silos (n° 4) aventi una capacità di 90 m³ ciascuno.

I silos sono in lamiera nera, alla loro base esiste un cordolo di contenimento che convoglia eventuali sversamenti alle canaline di recupero reflui del reparto di atomizzazione; i silos sono dotati di elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione degli stessi quando il livello dei fanghi contenuti è al massimo.

Dai silos, una pompa invia i fanghi liquidi, tramite tubazione fissa aerea, alla vasca di stoccaggio fanghi da 150 m³ (n° 25), nella quale viene dosata la densità voluta tramite apporto

di acque sporche provenienti dai lavaggi degli impianti; tale vasca è in cemento armato fuori terra con elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione quando la stessa è piena.

I fanghi in tal modo miscelati vengono infine inviati, tramite pompa e tubazioni fisse, alla vasca di alimentazione (n° 23) (costituita da un serbatoio in lamiera nera di capacità 15 m³, dotato di elettrolivelli al fine di arrestare il flusso dei fanghi liquidi quando lo stesso è pieno) del mulino continuo, da dove si procede al dosaggio della miscela assieme alle materie prime, per formare l'impasto liquido denominato barbottina, mantenendo nella stessa una percentuale di rifiuto non superiore al 2%.

Successivamente la barbottina verrà sottoposta ad essiccazione a spruzzo divenendo atomizzato; il prodotto atomizzato viene raccolto da un nastro trasportatore ed inviato ai silos di stoccaggio (n° 28);

- **codice EER 08.02.03** “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (*acqua depurata*)”: l'acqua depurata proviene da altri stabilimenti ceramici mediante autocisterne regolarmente autorizzate al trasporto; una volta giunta in stabilimento viene depositata in due vasche fuori terra in cemento, di capacità complessiva pari a 60 m³ (n° 21), dotate di elettrolivelli.

Successivamente viene rilanciata, tramite pompa e tubazione fissa, ad una vasca interrata della capacità di 380 m³ (n° 33), nella quale avviene la miscelazione con acqua di pozzo.

Dalla vasca di miscelazione viene poi inviata, tramite pompa e tubazione fissa, al serbatoio di alimentazione del mulino di macinazione, avente una capacità di 15 m³ (n° 23) e viene utilizzata per determinare la densità la barbottina precedentemente all'operazione di atomizzazione.

Per le acque depurate, diversamente dagli altri rifiuti non si configura una fase di stoccaggio, poiché le stesse sono scaricate nelle vasche che raccolgono le acque in uscita dal depuratore aziendale ed avviate immediatamente al mulino continuo previa miscelazione con acqua di pozzo;

- **codice EER 10.12.99** “rifiuti non specificati altrimenti (*rottami di piastrelle crude con e senza smalto crudo*)”: lo scarto crudo, proveniente prevalentemente dai reparti di pressatura e smaltatura del processo ceramico, viene trasportato nell'impianto tramite autocarri opportunamente provvisti di coperture in modo da impedire la dispersione delle polveri e scaricato in un apposito box in cemento armato (n° 13) all'interno del capannone di deposito delle argille.

Tramite pala gommata gli scarti crudi vengono caricati in una tramoggia (n° 27) che li convoglia, con nastri trasportatori, al silo di stoccaggio evidenziato in planimetria.

Dal silo vengono inviati, tramite nastro trasportatore, ad un turbodissolutore (n° 36), che provvede al loro scioglimento con acqua al fine di ottenere una barbottina prodotta solo con gli scarti.

Dal turbodissolutore, tramite pompa, la barbottina così ottenuta viene inviata ad una vasca di stoccaggio in cemento fuori terra, avente capacità di circa 80 m³, dotata di elettrolivelli (n° 35).

Dalla vasca di stoccaggio, sempre tramite pompa, la barbottina viene opportunamente dosata in uscita al mulino continuo e successivamente, dopo essere passata dal sistema di setacciatura, va ad alimentare le vasche di stoccaggio barbottina (due vasche da 65 m³) (n° 30), che alimentano l'atomizzatore per la produzione dell'impasto ceramico finale.

C - SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La Ditta Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. – Stab. n° 7 è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

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

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

12.6	fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica					Operazioni di recupero: R13, R5
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.					
12.6.3 lett. b	Operazioni di recupero: recupero negli impasti ceramici.					
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale (t/anno)	Recupero (t/anno)	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		m³	t			
08.02.02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI LIQUIDI CON UMIDITA' DEL 70%)	30	30	6.000	6.000	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett. a piastrelle nelle forme usualmente commercializzate 12.6.4 lett. b impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
08.02.03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUA DEPURATA)	-	-	20.000	20.000	
10.12.99	rifiuti non specificati altrimenti (ROTTAMI DI PIASTRELLE CRUDE CON E SENZA SMALTO CRUDO)	60	120	16.000	16.000	
TOTALE		---	---	42.000	42.000	---

- b. ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti, comprensive di planimetria dell'impianto "tavola 1 - Layout recupero rifiuti - maggio 2013" per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c. ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006:
- 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - a. creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - b. causare inconvenienti da rumori e odori;
 - c. danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
 - 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni;
 - 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro; e in particolare:
 - a. le acque di scarico risultanti dalle attività di recupero dei rifiuti disciplinate dal presente decreto devono rispettare le prescrizioni e i valori limite previsti dal decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152, e successive modificazioni²;
 - b. le emissioni in atmosfera risultanti dalle attività di recupero disciplinate dal presente decreto devono, per quanto non previsto dal decreto medesimo, essere conformi alle disposizioni di

² Abrogato e sostituito dalla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006.

- cui al decreto del Presidente della Repubblica 24 maggio 1988, n. 203, e successive modifiche e integrazioni³;
- 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 - 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
 - 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 - 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
 - 8) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 - 9) ai sensi dell'art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 - 10) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
 - 11) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
 - 12) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 - 13) la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
 - 14) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
 - 15) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
 - 16) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;

³ Abrogato e sostituito dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006.

- 17) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
- 18) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;
- 19) i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 20) il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
- 21) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- 22) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 23) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento;
- 24) i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- 25) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
- 26) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 27) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- 28) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d. la messa in riserva dei rifiuti deve avvenire in conformità a quanto dichiarato nella documentazione di comunicazione agli atti e con riferimento alla planimetria “tavola 1 - Layout recupero rifiuti - maggio 2013”;
- e. i rifiuti identificati con codice **EER 08.02.02** (fanghi ceramici liquidi, con umidità del 70%) devono essere stoccati nei due silos indicati in planimetria con il n° 4, aventi una capacità di 90 m³ ciascuno, in lamiera nera, dotati di elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione degli stessi quando il livello dei fanghi contenuti è al massimo e provvisti di cordolo di contenimento, per il convogliamento di eventuali sversamenti alle canaline a pavimento e quindi all'impianto di depurazione acque;
- f. nei silos di cui al punto e. deve essere riservato un **volume residuo di sicurezza pari al 10%**;
- g. i rifiuti identificati con codice **EER 10.12.99** (rottami di piastrelle crude con e senza smalto crudo) devono essere scaricati e stoccati nell'apposito box in cemento armato (n° 13) all'interno del capannone di deposito delle argille;

- h. i rifiuti identificati con codice **EER 08.02.03** (acqua depurata) devono essere scaricati nelle due vasche in cemento fuori terra, facenti parte del depuratore aziendale, con capacità complessiva di 60 m³, indicate in planimetria col n° 21, dotate di elettrolivelli. Devono essere poi rilanciati, tramite pompa e tubazione fissa, ad una vasca interrata da 380 m³ (n° 33), nella quale avviene la miscelazione con acqua di pozzo;
- i. relativamente ai suddetti rifiuti liquidi, la Ditta è tenuta rispettare le seguenti prescrizioni di carattere gestionale:
 - a) il gestore è tenuto ad adottare sistemi di sicurezza al fine di prevenire sversamenti nella fase di scarico dei rifiuti dalle autobotti per il trasporto nelle predette vasche del depuratore;
 - b) **è vietato il ritiro di rifiuti in caso di fermata dell'impiantistica a valle del depuratore destinata al recupero delle acque;**
 - c) nelle vasche di conferimento deve essere mantenuto un **volume residuo di sicurezza pari al 10%**, che dovrà essere monitorato con sistema di allarme acustico e visivo che entri in funzione al superamento del livello di soglia;
- j. le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti in proprio e le aree di messa in riserva dei rifiuti oggetto della presente iscrizione devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice EER del rifiuto ivi stoccato;
- k. relativamente ai rifiuti previsti al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006) **l'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.**

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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