

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-824 del 20/02/2020
Oggetto	Modifica non sostanziale dell'AIA della CASALGRANDE PADANA -SEDE CENTRALE di Casalgrande (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2020-844 del 20/02/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

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

Pratica n. 28137/2019

**Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con atto n. prot. 60130 del 02-08-2007 e successive modifiche alla Ditta CASALGRANDE PADANA SpA**

**LA DIRIGENTE**

Vista l'AIA n. 60130 del 02-08-2007, successivamente modificata con atto n. 90738 del 19-12-2007, n. 29160 del 6-5-2010, n. 47472 del 5-8-2010, n. 21101 del 17-04-2012, n. 39815 del 23-07-2012, n. 59472 del 26-11-2012, n. 4755 del 29-01-2015, n. 45874 del 01-09-2015, n. 1703 del 06-06-2016, n.175 del 17/01/2017 e n. 245 del 17/01/2018, rilasciata alla Ditta CASALGRANDE PADANA SpA per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 svolta nell'impianto ubicato in Comune di Casalgrande (RE) - Strada Statale 467 n. 73-71-81;

Vista la comunicazione di modifica dell'AIA pervenuta dalla ditta il 25/09/2019 (prot. n. 147976 del 26/09/2019) che riguarda in particolare:

**Stabilimento Casalgrande**

La ditta intende procedere:

1. allo smantellamento degli impianti produttivi dei reparti presse ed essiccamento, smalteria, stoccaggio, forni e scelta il cui funzionamento era stato sospeso;
2. al trasferimento allo stabilimento Universal della linea di trattamento superficiale piastrelle cotte;
3. al trasferimento, nei capannoni che si renderanno fruibili, di magazzini di prodotti finiti, campionature e imballaggi dislocati negli altri stabilimenti

**Stabilimento Universal**

La Ditta propone di:

1. Installare sulla linea di rettifica ad umido di un impianto di taglio e spacco;
2. trasferire il deposito pezzi per piscine allo stabilimento Casalgrande e nello stesso spazio installare la linea di trattamento superficiale piastrelle cotte senza apportare modifiche (punto 2 stabilimento Casalgrande);
3. sostituire la linea di scelta n. 2 con una linea di scelta idonea per la scelta di piastrelle in grande formato che verrà denominata linea di scelta n. 1. L'esistente linea di scelta n. 1 verrà denominata linea di scelta n. 2;
4. installare una linea di trattamento piastrelle con l'applicazione di un prodotto che conferisca al materiale lucidato ulteriori caratteristiche estetiche e qualitative. La linea sarà formata da una zona di acidatura e lavaggio con acqua, soffiaggio meccanico e applicazione di un sigillante con relative operazioni di spazzolatura.

## Stabilimento Padana

Il reparto deposito pezzi speciali sarà trasferito allo stabilimento Casalgrande e negli stessi spazi verrà effettuato il deposito di materiale semilavorato costituito da piastrelle cotte in attesa di successive lavorazioni quali taglio e rettifica.

Considerato che:

- presso lo **Stabilimento Casalgrande** saranno pertanto disattivate le emissioni in atmosfera E1-E2-E11-E13-E14-E15-E18-E19-E20-E21-E22 relative ai reparti che smantellati sopra descritti. Gli impianti di abbattimento a servizio delle emissioni E15 ed E22 saranno utilizzati allo stabilimento Universal.

Per quanto riguarda gli scarichi idrici, a seguito degli interventi verrà eliminata la rete acque di processo del reparto smalteria; rimarrà invariato il ciclo delle acque per quanto riguarda il reparto di preparazione impasto.

A seguito dello smantellamento delle presse, sarà eliminata anche la torre di raffreddamento a servizio delle centraline delle presse e pertanto non vi saranno più le relative acque di spurgo da inviare allo scarico S5 (impianto lavaggio mezzi) dello stabilimento Padana.

Gli interventi di dismissione impianti, determineranno la produzione di rifiuti dalle operazioni di pulizia delle canalette della smalteria e dallo svuotamento dell'olio idraulico delle presse che rientreranno nella normale gestione rifiuti dello stabilimento.

Per quanto riguarda gli impianti non più utilizzati ed eventuali rifiuti ferrosi saranno gestiti direttamente dalla ditta che si occuperà delle operazioni di smontaggio.

Inoltre, gli interventi previsti porteranno ad una diminuzione delle sorgenti sonore e pertanto nei confronti dei recettori ad ovest R3 ed R4 presumibilmente porteranno ad una riduzione del clima acustico

- presso lo **Stabilimento Universal**, verrà utilizzato il filtro proveniente dall'emissione E15 dello Stabilimento Casalgrande, per l'aspirazione della linea di taglio e spacco a monte della linea di rettifica ad umido n.5, della fase di applicazione prodotto, dello spazzolatura della linea di trattamento delle piastrelle cotte e della fase di spazzolatura della linea di trattamento piastrelle lucidate, attraverso la nuova emissione E17. Inoltre, per l'aspirazione della fase di pre-riscaldamento e di riscaldamento finale (fissatura) della linea di trattamento delle piastrelle cotte, la ditta utilizzerà il filtro proveniente dall'emissione E22 dello stabilimento Casalgrande che allo stabilimento Universal darà origine all'emissione E16. Per tale impianto la ditta non prevede l'utilizzo di reagente (calce idrata) in quanto non si tratta di una fase di cottura di materiale ceramico, senza il rilascio quindi di inquinanti gassosi come il fluoro. Viene proposto dalla ditta l'esecuzione di un monitoraggio rispetto agli inquinanti tipici della cottura di piastrelle con 4 campionamenti nei primi 6 mesi di funzionamento al termine del quale valutare le caratteristiche dell'emissione al fine di determinare i corretti inquinanti e limiti da imporre alla stessa.

L'intervento non determinerà un aumento del carico inquinante autorizzato.

Le due emissioni E16 ed E17 (nuove sorgenti sonore) saranno dotate, ai camini, di silenziatori dissipatori ad assorbimento orientati a Nord verso recettori non sensibili e, ai gruppi ventola-motore, delle esistenti cabine di insonorizzazione ed esistenti supporti antivibranti.

Per quanto riguarda gli scarichi idrici, le acque derivanti dai lavaggi sulla linea di trattamento piastrelle cotte e sulla linea di trattamento piastrelle lucidate, verranno raccolte e immesse nella rete acque di processo del reparto levigatura/rettifica. Le acque provenienti dalla macchina del reparto Jolly di taglio ad umido confluiscono anch'esse nella rete delle acque di processo del reparto levigatura/rettifica. Non è più presente il silos di ricevimento fanghi liquidi.

- presso lo **Stabilimento Padana**, a seguito della richiesta di eliminare l'attività di recupero rifiuti prodotti da terzi, la vasca di raccolta esterna indicata come punto di ricevimento rifiuti, viene utilizzata nel normale ciclo produttivo ed all'interno del capannone materie prime sono stati eliminati gli spazi destinati al deposito dei rifiuti provenienti da terzi destinati al recupero.

Preso atto che la Ditta prevede di sostituire gli attuali dispositivi per la registrazione grafica in continuo con rullini cartacei dei valori di  $\Delta P$  dei filtri delle emissioni E1 ed E14 dello Stabilimento Padana e E5 dello Stabilimento Universal, sostituendoli con registratori in depressione videografici gestiti da software inviolabile;

Preso atto che la Ditta, non effettuando più l'attività di recupero rifiuti prodotti da terzi dall'anno 2014, chiede l'eliminazione dell'Allegato II dell'AIA e la modifica dei punti dell'AIA inerenti tale attività. A tal proposito, la Ditta ha inoltrato apposita comunicazione del 13/02/2020 ad ARPAE al fine della cancellazione dal registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti ai sensi del D.Lgs 152/06 della Provincia di Reggio Emilia, dove era registrata col numero 24;

Vista la relazione istruttoria interna di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano – prot. 15623 del 31/01/2020, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

Considerato che le modifiche proposte non determinano un potenziamento dell'impianto che possa produrre effetti sull'ambiente;

Preso atto che, dalla documentazione presentata dalla Ditta, la presente modifica fa parte di un piano industriale più ampio che prevede una ristrutturazione e un ammodernamento dello stabilimento Universal, con l'introduzione di un nuovo forno, rimandata ad una seconda fase di intervento, non oggetto della presente procedura di modifica, la capacità produttiva attualmente autorizzata di 762 t/giorno non viene modificata. Si ritiene, tuttavia, che la capacità produttiva possa essere mantenuta solo a fronte della presentazione del più completo progetto di ristrutturazione dell'impianto che confermi tale potenzialità entro una tempistica certa che comunque non superi 1 anno dall'efficacia del presente atto;

Considerato infine che gli interventi sopra riportati si configurano ai sensi dell'art. 29 nonies della parte II del D.Lgs. 152/2006 come modifica ai sensi dell'art. 5 comma 1) lettera I) del medesimo Decreto e pertanto l'autorità competente, ove lo ritenga necessario, può aggiornare l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata;

Preso atto della comunicazione della Ditta del 21/12/2018, Ns. prot. 16924/2018, in merito all'avvenuto allacciamento alla rete fognaria pubblica degli scarichi domestici dello stabilimento Casalgrande (S1) e dello stabilimento Universal (S11);

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

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

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

## **determina**

1) di autorizzare la modifica e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione II della suddetta AIA come specificato in premessa ed in particolare il paragrafo **2.1.2 Descrizione ciclo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico** è così modificato:

### **Stabilimento Casalgrande**

**Arrivo nello stabilimento delle materie prime argille e loro stoccaggio:** l'argilla, utilizzata per la produzione di grès porcellanato, viene stoccata nel capannone argilla e, tramite tramogge, inviata ai mulini a umido per la macinazione assieme ad acqua e fluidificante e altre materie prime stoccate in silos. Si ottiene in questo modo la "barbottina" che è stoccata in vasche. Sono utilizzati in totale 17 mulini discontinui delle seguenti capacità: per la barbottina 4 da 34.000 l e 6 da 30.000 l, per i coloranti 1 da 12.000 l, 2 da 5.000 l, 2 da 1.000 l, 1 da 2.000 l e 1 da 3.000 l. E' inoltre presente un turbodissolutore.

**Atomizzazione:** l'atomizzazione è un processo in continuo nel quale la barbottina è spruzzata attraverso gli ugelli tangenzialmente predisposti alla parete di un recipiente riscaldato. Il moto circolare delle particelle e il calore fanno sì che l'acqua evapori mentre le particelle si aggregano formando dei granuli che cadono sul fondo del recipiente per gravità. Il granulato viene prelevato in continuo dal fondo dell'atomizzatore. La distribuzione granulometrica è

influenzata dal diametro degli ugelli di spruzzo e dalla viscosità della barbotina. L'atomizzato ottenuto viene stoccato in silos in attesa di essere utilizzato in presso-formatura. Sono presenti 3 atomizzatori: 1 ATM 8 e 2 ATM 25.

**Magazzini prodotto finito:** verranno effettuati i depositi per tutti gli stabilimenti del sito per: pezzi per piscine, pannelli e campionature, cartoni e pezzi speciali.

### Stabilimento Universal

**Linee di trattamento piastrelle cotte e piastrelle lucidate:** verranno installate: per le piastrelle cotte una linea composta da un modulo di pre-riscaldamento del materiale 200 °C, 1 cabina aerografo per l'applicazione del prodotto sulla superficie delle piastrelle, 1 forno a rulli per il riscaldamento a 800 °C; per le piastrelle lucidate una linea composta da una zona di acidatura e lavaggio con acqua, soffiaggio meccanico e applicazione di un sigillante con relative operazioni di spazzolatura.

**Scelta:** la scelta si basa sulle caratteristiche estetiche quali aspetto visivo, tono e tipo di difettosità. Inoltre in questa fase vengono controllate anche tutte le caratteristiche dimensionali quali lunghezza, larghezza, ecc. Sulla base dello scostamento dalla dimensione nominale e delle tolleranze impostate, le singole mattonelle vengono destinate automaticamente alle varie postazioni di confezionamento in modo da ottenere scatole di prodotto omogeneo. Una parte della produzione in uscita dalla scelta è destinata alla lavorazione nel reparto rettifica/squadratura presso lo stabilimento Universal. Sono presenti n. 8 linee di scelta e n. 8 pallettizzatori: verrà sostituita la scelta n. 2, ridenominata n. 1, con una linea di scelta idonea per la scelta di piastrelle in grande formato e la linea di scelta esistente n. 1 verrà denominata linea di scelta n. 2.

**Rettifica, squadratura, levigatura:** le piastrelle vengono avviate a macchine provviste di mole abrasive che levigano lo strato superficiale ad umido oppure rettificano, ad umido, i lati delle stesse in modo da farle combaciare esattamente. Sono presenti 2 linee di lappatura, 2 linee di levigatura, 2 linee di rettifica. Verrà installata a servizio della linea di rettifica n. 5 un impianto di taglio e spacco.

**Taglio Jolly ad umido:** presenza di una macchina per jolly ad umido trasferita in precedenza dallo stabilimento padana.

2) Il programma di funzionamento dei reparti e degli impianti degli stabilimenti Casalgrande ed Universal saranno così modificati:

### Stabilimento Casalgrande

Programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti

FASE/REPARTO	FUNZIONAMENTO					
	h/turno	turni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno	orario
Macinazione, Atomizzazione	8	3	7	48	8064	/
Magazzini (centralizzati per tutti e 3 gli stabilimenti)	8	1	5	/	/	/

### Stabilimento Universal

Programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti

FASE/REPARTO	FUNZIONAMENTO				
	h/turno	turni/d	d/settimana	settimane/anno	h/anno
Cottura	8	3	7	48	8064
Formatura, essiccamento	8	2	7	48	5376
Essiccamento pre-forno	8	3	7	48	8064
Smaltatura	8	2	7	48	5376
Levigatura, rettifica, lucidatura e trattamento sigillante	8	2	7	48	5376

Impianto superficiale	trattamento	8	1	5	48	1920
Scelta		8	2	7	48	5376
Imballaggio e spedizione		7-19	/	/	/	

3) di sostituire la tabella delle sorgenti sonore presente al paragrafo **2.8 Sorgenti sonore** con la seguente:

Descrizione	Contenimento
Camini di emissione	Silenziatori dissipativi sulla maggior parte di essi. Le emissioni di nuova realizzazione allo stabilimento Universal, E16-E17, saranno dotate di silenziatore.
Impianti di estrazione aria (ventilatori) Impianti produttivi, di abbattimento e di servizio, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestrate aperte dei capannoni.	Tutti gli impianti produttivi sono collocati all'interno dello stabilimento, ad eccezione dell'impianto E1-Universal, dei nuovi impianti di abbattimento E16 ed E17 Universal, che saranno posizionati sotto tettoia, con ventola cabinata. I portoni e le finestrate vengono mantenuti chiusi in corrispondenza dei recettori abitativi. Inoltre le ventole degli impianti di abbattimento sono all'interno dello stabilimento, racchiuse in cabine di materiale fonoisolante.
Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione interne ed esterne, sui piazzali adiacenti i capannoni	Non significative per i recettori abitativi in quanto svolte nella zona retrostante lo stabilimento
Impianto di cogenerazione: Turbina e cabina di compressione metano	Pannelli in materiale fonoisolante a chiusura delle pareti laterali in CA della sede della turbina Schermatura con pannelli fonoisolanti su due lati della cabina

4) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

- a seguito di modifica i quadri riassuntivi delle emissioni del paragrafo **3.2.4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA** sono così aggiornati:

#### Stabilimento Casalgrande

punto di emissione n.	provenienza	portata [Nm <sup>3</sup> /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo sostanza inquinante	di	concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	tipo di impianto di abbattimento	di	periodicità autocontrolli
E3	Reparto atomizzatori	6000	15	polveri		< 10	FT		semestrale
E4	Reparto atomizzatori	15000	24	polveri		< 10	FT		semestrale
E5	Reparto atomizzatori	15000	24	polveri		< 10	FT		semestrale
E6	Reparto atomizzatori	6000	24	polveri		<10	FT		Semestrale

E7	Reparto atomizzatori	15000	24	polveri	< 10	FT	Semestrale
E8	Atomizzatore	8000	24	polveri	< 30	FT	Trimestrale
				ossidi di azoto	<350		annuale
				ossidi di zolfo	<35		annuale **
E9	Atomizzatore	26000	24	polveri	< 13,5	FT	Trimestrale
				ossidi di azoto	<350		annuale
				ossidi di zolfo	<35		annuale **
E10	Atomizzatore	26000	24	polveri	< 14,3	FT	Trimestrale
				ossidi di azoto	<350		annuale
				ossidi di zolfo	<35		annuale **

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

### Stabilimento Universal

punto di emissione n.	provenienza	portata [Nm <sup>3</sup> /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	tipo di impianto di abbattimento	periodicità autocontrolli
E1	Silos presse	70000	16	polveri	< 10	FT	semestrale
E2	Supero presse	1000	16	polveri	<10	FT	semestrale
E3	Smalteria	40000	16	polveri	< 5	FT	semestrale
E4	Reparto forni	2500	24	polveri	< 10	FT	semestrale
E5	Forni	24000	24	Polveri fluoro	<2.5	FT con calce	trimestrale
				Piombo	<0.25		Annuale
				SOV aldeidi totali	<50 < 20		Semestrale
				ossidi di azoto	<200		Annuale*
				ossidi di zolfo	<500		annuale**
E6	Essiccatoio	7000	16	/	/	/	/
E7	Essiccatoio	7000	16	/	/	/	/
E8	Essiccatoio	7000	16	/	/	/	/
E9	Essiccatoio	9000	16	/	/	/	/
E10	Forno termoretraibile	150	16	/	/	/	/

E11	Essiccatoio	18000	24	/	/	/	/
E12	Essiccatoio	18000	16	/	/	/	/
E13	Raffreddamento forni	35000	24	/	/	/	/
E14	Spazzole reparto scelta	8000	16	polveri	<10	FT	semestrale
E15	Ricambio aria reparto rettifica-levigatura	85000	16	/	/	/	/
E16	Forno di pre-riscaldamento e forno fissatore impianto di trattamento superficiale	12.000	8	Polveri	<3	FT	trimestrale
				fluoro	<3		trimestrale
				SOV	<50		semestrale
				Aldeidi	<20		semestrale
				Ossidi di azoto	<200		Annuale*
				ossidi di zolfo	<500		annuale**
E17	Impianto taglio e spacco, applicazione prodotto e spazzolatura impianto di trattamento superficiale, spazzolatura linea di trattamento sigillante	21.000	15	Polveri	<10	FT	Semestrale

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

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

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

#### La data di messa a regime delle emissioni E16 ed E17 dello stabilimento Universal è entro il 31/05/2020.

Ne dovrà essere data comunicazione, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE e Comune e dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE e Comune, i risultati delle analisi effettuate su 3 prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto.

Successivamente alla messa a regime per l'emissione dello stabilimento Universal E16 (Forno di pre-riscaldamento e forno fissatore impianto di trattamento superficiale) la ditta dovrà effettuare un monitoraggio della stessa mediante l'esecuzione di autocontrolli trimestrali nell'arco di un anno per la determinazione di tutti i parametri indicati nella tabella A.

Al termine dovranno essere inoltrati ad ARPAE e Comune i dati ricavati dai monitoraggi analitici e una relazione conclusiva contenente la valutazione della ditta sui risultati ottenuti.

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

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

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Struttura autorizzazioni e concessioni di Reggio Emilia

P.zza Gioberti,4 – 42121 Reggio Emilia | tel +39 0522-444255 fax +39 0522-444248 | PEC:aooe@cert.arpa.emr.it

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

**- la prescrizione n. 2 del paragrafo 3.2.4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA è così sostituita:**

2) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle del filtro fumi; i rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi controllo.

I tracciati di registrazione dei dispositivi di registrazione elettronica della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri E1 ed E14 dello Stabilimento Padana e E5 dello Stabilimento Universal devono riportare le date e gli orari dei periodi a cui si riferiscono. Inoltre, deve essere mantenuto apposito registro cartaceo nel quale, con cadenza giornaliera, dovranno essere riportati da personale addetto i seguenti dati relativi al controllo effettuato: data, ora, firma,  $\Delta P$  istantaneo rilevato, verifica tracciato delle 24 ore precedenti ed eventuali annotazioni.

**- la tabella del paragrafo 3.2.4.2 SCARICHI E CONSUMO IDRICO è così sostituita:**

P.to scarico	Tipologia	Fase produttiva	Recettore	Inquinanti	Conc limite mg/l	Durata campionamento h	Periodicità autocontrolli
S5	Acque di lavaggio mezzi	Lavaggio mezzi	fossato	pH COD BOD <sub>5</sub> Solidi sospesi totali Idrocarburi totali Cloruri	5,5-9,5 160 40 80 5 1200	3	Annuale
S6	Acque domestiche	Servizi e spogliatoi	fosso tombato	Solidi sospesi totali BOD <sub>5</sub> COD Azoto ammoniacale Grassi e oli animali/vegetali	80 40 160 25 20	3	Annuale A partire dal 2008
S7, S12, S13	Acque domestiche	Servizi igienici, spogliatoi e abitazione custode	Rio Molinazza				

**- in riferimento al paragrafo 3.2.4.7 - EMISSIONI SONORE sono aggiunte le seguenti prescrizioni:**

14) La ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire entro 30 giorni dalla realizzazione delle modifiche impiantistiche, una verifica dell'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei livelli di immissione assoluti e differenziali presso tutti i recettori abitativi individuati e di confine. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'allegato B al DM 16/3/98 e dovranno essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento. La misura dei livelli differenziali dovrà comunque avvenire nell'orario e nelle condizioni di maggiore disturbo, ovvero durante la contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti interne ed esterne (comprese le sorgenti saltuarie e mobili) e negli orari di minimo livello residuo della zona. Dovrà inoltre essere riportata in relazione la valutazione dell'impatto dei gruppi elettrogeni di emergenza, eseguita dal TCAA eventualmente nel corso della periodica verifica di funzionamento.

15) Entro 30 gg dalla effettuazione dei rilievi di cui sopra, i risultati dovranno essere presentati mediante relazione tecnica firmata da TCAA, che contenga inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione effettuati.

16) Nel caso in cui dalle suddette misure di verifica emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente individuate le cause e predisposti i necessari interventi di insonorizzazione.

- in riferimento al Piano di monitoraggio riportato al paragrafo 4.1, dalla matrice RIFIUTI è eliminata la seguente voce:

Rifiuti ritirati per il recupero R5: quantità	Verifica del peso	Ogni 2 giorni Cartacea su registro di carico-scarico	Report Annuale	Triennale con verifica delle registrazioni
---	-------------------	---	----------------	--

- è eliminato l'Allegato II "ISCRIZIONE AL REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI AI SENSI DEL D. LGS. 152/06 (EX ART. 33 D.LGS. 22/97 E D.M. 05/02/98)"

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA prot. 60130 del 02-08-2007, successivamente modificata con atto n. 90738 del 19-12-2007, n. 29160 del 6-5-2010, n. 47472 del 5-8-2010, n. 21101 del 17-04-2012, n. 39815 del 23-07-2012, n. 59472 del 26-11-2012, n. 4755 del 29-01-2015, n. 45874 del 01-09-2015, n. 1703 del 06-06-2016, n.175 del 17/01/2017 e n. 245 del 17/01/2018 e deve essere conservato insieme all'AIA, di cui è fatto salvo il disposto per quanto non in contrasto con il presente atto.

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

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

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

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