

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-1352 del 22/03/2021
Oggetto	Modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta CERAMICHE MARINER SPA di Castellarano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2021-1347 del 17/03/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno ventidue MARZO 2021 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. 28963 / 2020

Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con Determinazione dirigenziale n. 89 del 09-01-2019 e successive modifiche alla Ditta CERAMICHE MARINER SPA

LA DIRIGENTE

Premesso che con Determinazione dirigenziale n. 89 del 09-01-2019 è stata rilasciata alla ditta CERAMICHE MARINER SPA l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII Parte Seconda del D. Lgs. 152/06, svolta nell'impianto ubicato in via Radici in Monte n. 9, loc. Roteglia nel comune di Castellarano;

Preso atto che con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 15798 del 15-09-2020, relativa alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) riguardante il "PROGETTO DI INSERIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI DA TERZI E INCREMENTO DELLA CONCESSIONE DI DERIVAZIONE ACQUE" nello stabilimento di CERAMICHE MARINER SPA localizzato in Via Radici in Monte n.9 nel Comune di Castellarano, tale progetto è stato escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA pervenuta il 09-11-2020 (prot. n. 161642 del 09-11-2020) e l'ulteriore documentazione del 05-01-2021 (prot. 723 del 05-01-2021), con cui la ditta intende dar corso alla seguente modifica:

- inserimento dell'attività di recupero rifiuti da terzi;
- incremento della concessione di acqua da pozzo;
- nuova denominazione e codifica delle emissioni dei forni;
- esclusione dagli autocontrolli dell'emissione E14, essendo tale emissione uno sfiato silos con funzionamento di tipo saltuario;
- variazione del sistema di registrazione del ΔP dei filtri del forno con un sistema di rilevazione elettronico/digitale, con registrazione informatizzata su sistema non manomissibile.

Valutato che:

- Il principale intervento di modifica introdotto consiste nel recuperare i rifiuti ceramici all'interno del proprio ciclo produttivo, mediante operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi R5 sulla base di quanto previsto dall'art. 216 del D.lgs 152/06 e nel rispetto delle modalità e quantitativi individuati dal D.M. 5/2/1998. La Ditta prevede di recuperare: Acque e sospensioni acquose – EER 080202 e EER 080203 (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici e sospensioni acquose contenenti materiali ceramici), Polverino – EER 101203 (polveri e particolato), Scarto crudo – EER 101201 (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico).

L'attività di recupero di rifiuti provenienti da terzi consiste nello stoccaggio del rifiuto in aree appositamente previste, nella loro eventuale macinazione e miscelazione con materia prima per l'ottenimento dell'impasto ceramico. Essi verranno prevalentemente utilizzati da Ceramiche Mariner Spa per la propria produzione.

La quantità annua recuperata di rifiuti di polverino (3.000 t/anno) e scarti crudi (53.760 t/anno) potrà comportare una diminuzione delle materie prime in ingresso per la produzione dell'impasto nell'ordine di circa 55.000 t/anno, con una riduzione di circa 24% di materie prime. Il recupero di fanghi e sospensioni acquose (70.600 t/anno) determinerà un cospicuo beneficio in termini di contenimento del consumo di risorsa idrica.

I rifiuti solidi e polverulenti verranno stoccati negli appositi box coperti e su platea impermeabile, in cumuli e fisicamente separati; i fanghi e le sospensioni acquose, conferiti tramite autobotti, saranno scaricati nella Vasca 2 munita di agitatore.

Infine, nessuna attività viene svolta all'aperto, il carico e lo scarico, la movimentazione e l'attività di recupero vengono svolte completamente al coperto, sotto tettoia o all'interno dei reparti macinazione e dosaggio/miscelazione.

- Da un'attenta verifica degli attuali consumi idrici, durante il periodo di attività dello stabilimento, la Ditta ha evidenziato un'errata valutazione e calcolo del bilancio idrico contenuto nella domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale, che ha comportato una sottostima del fabbisogno idrico nella fase di macinazione ad umido per la preparazione della barbotina. Infatti il fabbisogno idrico nella fase di preparazione dell'impasto viene ora indicato in 73.000 m³/anno di acqua, a fronte dei 57.500 m³/anno autorizzati, a cui vanno sommati quelli per la preparazione degli smalti e coloranti e del lavaggio dei reparti preparazione smalti, smalteria, atomizzatore e mulino macinazione a umido, per un valore è pari a 23.000 m³/anno di acqua (tot. 96.000 m³/anno).

Nonostante l'introduzione dell'attività di recupero rifiuti liquidi, a titolo precauzionale e di sicurezza produttiva, al fine di poter sempre disporre della risorsa idrica necessaria per la produzione massima prevista di atomizzato, la Ditta ha pertanto avanzato richiesta di domanda di variante di concessione di derivazione di acqua, valutato con la presente modifica, ma non oggetto di AIA e autorizzato con atto di concessione specifico.

Valutato che le modifiche richieste hanno lo scopo di permettere all'azienda di migliorare la gestione del proprio ciclo produttivo;

Acquisito il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano n. prot. 16993 del 03-02-2021, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

Considerato che la capacità produttiva massima dell'installazione non subirà variazioni rispetto a quanto autorizzato ed è pari a 420 t/g;

Considerato che le modifiche sopra proposte non determinano una variazione delle caratteristiche o del funzionamento nè determinano un potenziamento dell'impianto che possa produrre effetti sull'ambiente;

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

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

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

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

DETERMINA

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

b) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

- la Tabella A) del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della Sezione D2 è così sostituita:

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Tabella A)

	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Tipo sostanza inquinante	di Concentrazio ne dell'inquinan te in emissione (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbattiment o	Periodicità autocontroll i
E1	Miscelazione impasto, movimentazione e macinazione	42.000	Polveri	10	F.T	semestrale
E2	Insilaggio atomizzato, alimentazione presse e soffiaggio ingresso forni	58.000	Polveri	10	F.T.	semestrale
E3	Supero reparto macinazione e silos atomizzato	2.300	Polveri	10	F.T	semestrale
E4	Atomizzatore ATM 110	77.000	Polveri	14	F.T.	trimestrale
			Ossidi di Azoto (NO ₂)**	200		annuale **
			Ossidi di Zolfo (SO ₂)*	35		*
			Monossido di Carbonio (CO)	100		annuale
E5	Presse, soffiaggio ingresso forni e raccolta polveri filtrate	60.000	Polveri	10		semestrale
E6	Supero presse	2.300	Polveri	10		semestrale
E7	Essicatoio orizzontale 1	9.500	-----	-----	-----	-----
E8	Essicatoio orizzontale 1	7.000	-----	-----	-----	-----
E9	Essicatoio orizzontale 2	9.500	-----	-----	-----	-----
E10	Essicatoio orizzontale 2	7.000	-----	-----	-----	-----
E11	Essicatoio orizzontale 3	9.500	-----	-----	-----	-----
E12	Essicatoio orizzontale 3	7.000	-----	-----		
E13	Smalterie, preparazione smalti e cabine laboratorio	52.000	Polveri	10	F.T.	semestrale
E14	Silos stoccaggio calce vergine	1.000	Polveri	10	F.T.	-----
E15	Camino emergenza forno 2	21.500	-----	-----	-----	-----
E16	Camino scambiatore forno 2	24.000	-----	-----	-----	-----
E17	Forno cottura 2	21.500	Polveri	3,5	F.T. con calce	trimestrale
			Fluoro	3,5		annuale
			Piombo	0,35		
			SOV di cui Aldeidi	50 20		semestrale
			Ossidi di Azoto (NO ₂)**	200		annuale**
			Ossidi di Zolfo	500		*

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

			(SO ₂)*			
E18	Camino raffreddamento indiretto forno 2	29.000	-----	-----	-----	-----
E19	Camino raffreddamento diretto forno 2	49.000	-----	-----	-----	-----
E20	Camino emergenza forno 1	21.500	-----	-----	-----	-----
E21	Camino scambiatore forno 1	24.000	-----	-----	-----	-----
E22	Forno cottura 1	21.500	Polveri	3,5	F.T. con calce	trimestrale
			Fluoro	3,5		annuale
			Piombo	0,35		semestrale
			SOV di cui Aldeidi	50 20		annuale**
			Ossidi di Azoto (NO ₂)**	200		*
			Ossidi di Zolfo (SO ₂)*	500		
E23	Camino raffreddamento indiretto forno 1	27.000	-----	-----	-----	-----
E24	Camino raffreddamento diretto forno 1	45.500	-----	-----	-----	-----
E25	Camino scambiatore aria/acqua raffreddamento diretto forni	47.000	-----	-----	-----	-----
E26	Squadre a secco e spazzolatura scelta	54.000	Polveri	10	F.T.	semestrale
E27	Forno termoretraibile	500	Polveri	5		-----
			Ossidi di Azoto (NO ₂)	350		
			Ossidi di Zolfo (SO ₂)*	35*		*
E28	Gruppo elettrogeno di emergenza a gasolio	2.000	Polveri	130°		-----
			Ossidi di Azoto (NO ₂)	500°		
			Ossidi di Zolfo (SO ₂)	650°		
E29	Sfiato serbatoio gasolio per autotrazione	-----	-----	-----	-----	-----
E30	Camino emergenza cogeneratore	46.000	Non vengono fissati limiti di emissione e non si richiedono autocontrolli periodici in quanto trattasi di medio impianto di combustione che funziona meno di 500 h/anno, ai sensi dell'art. 273- bis, comma 16 del D. Lgs. 152/06			

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

° I valori limite si riferiscono ad un tenore di Ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

*se viene usato come combustibile gas metano o naturale il limite si considera automaticamente rispettato e non è richiesto autocontrollo annuale

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

- la prescrizione n. 3 del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della Sezione D2 è così sostituita:

3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione elettronica della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri fumi; le registrazioni digitali dei tracciati dovranno essere conservate a disposizione degli organi di controllo. I tracciati di registrazione digitali dei dispositivi di registrazione elettronica della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri E17 ed E22 dovranno riportare le date e gli orari dei periodi a cui si riferiscono, inoltre dovrà essere adottato apposito modulo cartaceo nel quale, con cadenza giornaliera, dovranno essere riportati da personale addetto i seguenti dati relativi al controllo giornaliero effettuato: data, ora, firma, ΔP istantaneo rilevato, verifica tracciato delle 24 ore precedenti ed eventuali annotazioni.

- alla matrice EMISSIONI IN ATMOSFERA del PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO di cui alla Sezione F è aggiunta la seguente voce:

EMISSIONI IN ATMOSFERA				
ΔP del filtri fumi forni E17 ed E22	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma modulo/registro con annotazione data, ora, firma, ΔP istantaneo rilevato, verifica tracciato delle 24 ore precedenti ed eventuali annotazioni	Giornaliera modulo/registro	/	Triennale con verifica delle registrazioni

- alla matrice RIFIUTI del PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO di cui alla Sezione F è aggiunta la seguente voce:

RIFIUTI				
Rifiuti recuperati R5, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 2 giorni. Registro aziendale di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal format Regionale	Triennale con verifica delle registrazioni

- è aggiunto il seguente Allegato II:

ALLEGATO II

ISCRIZIONE

al registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell'art.216 del d. LGS. 152/06

ed ABILITAZIONE ALLA GESTIONE RIFIUTI

Ditta: CERAMICHE MARINER SPA

Stabilimento: Via Radici in Monte n. 22 – Castellarano (RE)

1. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' (parte integrante sezione C dell'AIA)

La Ditta intende svolgere operazione di recupero di rifiuti speciali non pericolosi **R5** sulla base di quanto previsto dall'art. 216 del D.lgs 152/06 e quindi nel rispetto delle modalità e quantitativi individuati dal D.M. 5/2/1998.

1.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

La ditta, dalla documentazione presentata relativamente all'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, intende svolgere l'operazione di recupero **R5** "*Riciclo, recupero di altre sostanze inorganiche*" di rifiuti speciali non pericolosi per le seguenti tipologie:

- 7.3 "*sfridi e scarti di prodotti ceramici*" dell'Allegato 1 – Suballegato 1 D.M. 05/02/1998;
- 12.6 "*fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica*" dell'Allegato 1 – Suballegato 1 D.M. 05/02/1998.

L'attività di gestione rifiuti degli scarti dell'industria ceramica provenienti da terzi consiste nello stoccaggio, eventuale macinazione ad umido con miscelazione con materia prima vergine per in conseguente ottenimento di impasti ceramici che verranno prevalentemente utilizzati da Ceramiche Mariner per la propria produzione di piastrelle ceramiche, ma che saranno destinati anche alla vendita a terzi, i quali utilizzeranno l'impasto ceramico ottenuto dal trattamento rifiuti per la produzione di piastrelle ceramiche.

I rifiuti in ingresso sono oggetto di stoccaggio funzionale, in attesa della successiva operazione di recupero con operazione R5. Il trattamento e il recupero effettuati dalla ditta vengono svolti con le seguenti modalità operative e fasi:

- raccolta e trasporto;
- ricezione;
- stoccaggio nelle aree dedicate;
- recupero e trattamento mediante operazione R5.

In particolare i rifiuti identificati ai codici:

- EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" vengono scaricati nella Vasca 2 (con capacità pari a 140 m³) munita di agitatore adiacente al reparto atomizzatori per essere rilanciate direttamente in alimentazione al mulino continuo;

- EER 101201 “*Scarti di mescole non sottoposti a trattamento termico*” e EER 101203 “*Polveri e particolato*” vengono stoccati in cumuli fisicamente separati in un box dedicato sotto tettoia e su platea impermeabile.

Tutte le aree saranno dotate di opportuna cartellonistica per l'identificazione del rifiuto. Nessuna attività viene svolta all'aperto, il carico e lo scarico, la movimentazione e l'attività di recupero vengono svolte completamente al coperto, sotto tettoia o all'interno dei reparti macinazione e dosaggio/miscelazione.

L'attività di gestione rifiuti consiste nella miscelazione di rifiuti speciali non pericolosi, provenienti da terzi, delle tipologie sopra indicate, con materie prime, e loro macinazione ad umido per la produzione ininterrotta di barbotina ceramica che, dopo evaporazione parziale dell'acqua contenuta, verrà immessa nell'atomizzatore in cui avverrà la nebulizzazione. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi.

La planimetria di riferimento per l'attività di gestione rifiuti è denominata “Allegato 3D”, datata maggio 2020 ed acquisita agli atti con prot. 161642 del 09-11-2020.

In condizioni normali non vengono generati rifiuti dall'attività di trattamento per la natura degli scarti e delle attività che li generano. Qualora dovessero essere presenti, i rifiuti derivanti dalla attività di recupero, saranno depositati nell'area cortiliva nella zona deputata al deposito temporaneo dei rifiuti, identificati con specifico codice EER e saranno conferiti ad impianti autorizzati.

1.2 DESCRIZIONE EOW

La produzione di impasto atomizzato è uniforme e mantiene costantemente caratteristiche analoghe. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. La dinamica di produzione ed utilizzo dell'impasto atomizzato non prevede, di fatto, la formazione di lotti di produzione per il successivo utilizzo.

Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi.

Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto, si mantengono costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi.

1.2.1 Gestione del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (end of Waste)

La Ditta si è dotata di sistema di gestione che prevede l'attivazione di check list e report periodici per quanto concerne registrazioni, formazione del personale, scheda e dichiarazione di conformità del prodotto ottenuto (End Of Waste) ed è strutturato in tre sezioni:

1. flusso del rifiuto;
2. flusso End of Waste (EoW);
3. registrazioni, formazione del personale, dichiarazioni ambientali.

1. Flusso del rifiuto

Tale sezione consiste in varie fasi, di seguito esposte.

FASE A: Valutazione preliminare dei rifiuti - Omologazione

Le caratteristiche dei rifiuti conferiti da ditte terze saranno oggetto di preliminare valutazione e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità. La valutazione avviene preliminarmente alla stipula del contratto, direttamente nella ditta di produzione del medesimo al fine di valutare la compatibilità/accettabilità dei medesimi, completando in questo modo l'omologazione del rifiuto, definendone le caratteristiche.

Le verifiche saranno indirizzate sia in riferimento all'aspetto, sia in riferimento alle caratteristiche chimico fisiche del rifiuto con particolare riguardo a quanto previsto dal DM 05/02/98.

Per i rifiuti oggetto della presente domanda si può sintetizzare quanto segue:

Fanghi e sospensioni acquose EER 080202 e 080203

- Parametri fisici: pH (compreso tra 7 e 8,5), Conducibilità specifica (1800 microsiemens -1), Densità (massima 1080 gr/litro);
- parametri chimici: rispetto di PbO <25%, B2O3 <20% e CdO <3% (come previsto dal D.M. 5/2/98).

Scarti crudi EER 101201

- Aspetto: assenza di materiali cotti, presenza di smalto crudo in concentrazione <10% in peso;
- parametri fisici: umidità massima 4,5%

Polverino EER 101203

- Parametri fisici: grado di umidificazione sufficiente a garantire assenza di spolveramento;
- parametri chimici: rispetto di PbO <25%, B2O3 <20% e CdO <3% (come previsto dal D.M. 5/2/98).

Le analisi saranno effettuate a cura del titolare dell'impianto di provenienza dei rifiuti, in questa fase di valutazione preliminare, e successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.

FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto

Alla stipula del contratto saranno definite le ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Ad esse sarà richiesta l'autorizzazione al trasporto verificandone i contenuti in riferimento a: codici EER, automezzi autorizzati e relativa targa, scadenza autorizzazione, creando pertanto un database, per le verifiche necessarie da eseguirsi ad ogni conferimento.

La suddetta procedura sarà applicata ogni qualvolta subentrino nuove ditte di trasporto.

FASE C : Verifica pre-conferimento

La richiesta di conferimento formulata dalle Ditte conferitrici potrà essere autorizzata solamente nel momento in cui le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso presentino volumetria libera sufficiente ad accogliere tutto il quantitativo di rifiuti oggetto del conferimento.

In caso contrario, il conferimento non sarà autorizzato fino ad avvenuta disponibilità delle aree di stoccaggio.

FASE D: Accettazione del rifiuto – verifica documentale – verifica tecnica

Il rifiuto, trasportato con idonei automezzi, entra nell'impianto di trattamento passando per la fase di accettazione, che consiste in 2 step, di seguito esposti.

Step 1 verifica documentale: è eseguita da parte degli incaricati dell'ufficio spedizioni ove è presente il sistema di pesatura. I medesimi provvederanno, previo ritiro del FIR e dopo presa visione e verifica di completezza del medesimo, alla ulteriore verifica dei codici EER oggetto del conferimento e alla verifica targa del mezzo in ingresso, eseguendo nel contempo la pesatura dell'automezzo. In caso di riscontro positivo si passa alla successiva fase di accettazione.

Step 2 verifica tecnica del rifiuto: è eseguita dal personale tecnico aziendale in prossimità delle aree di stoccaggio di ogni singolo rifiuto. Riprendendo quanto descritto nella FASE A, i rifiuti sono sottoposti ad una valutazione tecnica al fine di verificare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo.

In caso di riscontro negativo nelle fasi step 1 e step 2, qualora il personale addetto alle operazioni in ingresso, a seguito di tali verifiche, valuti non idoneo e/o non trattabile in impianto il rifiuto conferito, l'automezzo con il carico sarà respinto. Il diniego di accettazione sarà annotato sul FIR.

FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso

Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono distinte dalle aree destinate ai prodotti in uscita o ai rifiuti di produzione interna. Le aree sono adeguatamente impermeabilizzate. Le aree sono anche adeguate per la raccolta di eventuali sversamenti degli automezzi.

In riferimento alle tempistiche di stoccaggio, i rifiuti trattati per loro tipologia e caratteristiche e per i tempi di stoccaggio prima della fase di recupero non subiranno fenomeni di degrado tali da pregiudicarne il successivo riutilizzo.

FASE F: Congedo automezzi

L'automezzo, dopo lo scarico del rifiuto, risultato conforme alle fasi di accettazione step 1 e step 2, deve essere sottoposto a nuova pesatura al fine di registrare la tara da parte dell'ufficio spedizioni.

2. Flusso EOW

L'impasto atomizzato ottenuto da rifiuti dovrà avere caratteristiche merceologiche e tecniche equivalenti al prodotto ottenuto da materie prime anziché da rifiuti. I parametri che vengono sistematicamente controllati sono quindi quelli necessari a garantirne le caratteristiche idonee per il successivo utilizzo nella produzione di piastrelle ceramiche.

I parametri sono:

- umidità 5,8% ($\pm 0,5\%$);
- ritiro di cottura 6,7% ($\pm 0,5\%$).

I suddetti parametri sono controllati con frequenza giornaliera e la verifica di detti parametri avviene in laboratorio tecnologico.

Non si ritiene necessaria la determinazione di parametri chimici, in quanto l'analisi eseguita sui rifiuti in ingresso, come previsto dal DM 5/2/98, garantisce l'assenza di detti inquinanti anche nell'EoW.

DIMENSIONI DEL LOTTO

La produzione di impasto atomizzato è uniforme e mantiene costantemente caratteristiche analoghe. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. La dinamica di produzione ed utilizzo dell'impasto atomizzato non prevede, di fatto, la formazione di lotti di produzione per il successivo utilizzo.

Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi.

Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto devono mantenersi costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi. La Ditta individuerà un unico lotto annuale, sul quale saranno redatte la dichiarazione di conformità e la relativa scheda di conformità,

3. Registrazioni, formazione del personale, dichiarazioni ambientali

Il Sistema di Gestione garantirà, attraverso anche l'attivazione di check list e report periodici:

- l'accettazione dei rifiuti da parte di personale con adeguato livello di formazione e addestramento. La formazione erogata sarà periodicamente verificata, rinnovata ed all'occorrenza integrata, in occasione di sovvenute modifiche legislative che impongano diverse modalità di gestione. La formazione del personale sarà formalizzata ed opportunamente archiviata;
- verifica ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Le autorizzazioni saranno verificate e opportunamente archiviate ed attraverso le medesime sarà creato un database di facile utilizzo e consultazione;
- procedura scritta per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità, che sarà predisposta;
- i rapporti di prova richiesti alle Ditte conferitrici, in occasione della verifica preliminare del rifiuto ed in occasione delle verifiche successive, saranno opportunamente archiviati;
- il sistema di pesatura del rifiuto è periodicamente oggetto di verifica, manutenzione e taratura da parte di Ditta specializzata. Gli esiti delle verifiche saranno opportunamente archiviati;
- saranno rispettati tutti gli adempimenti previsti dalle Leggi e normative di settore, quali:
 - corretta archiviazione dei formulari di trasporto FIR;
 - corretta compilazione del registro di carico e scarico rifiuti con le tempistiche previste;
 - denuncia annuale dei rifiuti MUD con corretta compilazione di tutte le sezioni;
 - applicativo O.R.SO;
 - rendicontazione dei rifiuti recuperati in occasione della presentazione del Reporting annuale AIA.

La Ditta si dota di scheda di conformità del prodotto ottenuto in cui indicherà le caratteristiche dell'End Of Waste.

La Ditta adotterà un modello di dichiarazione di conformità, redatta in corrispondenza di ogni “LOTTO” di produzione.

1.2.2 Requisiti per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste)

L'impasto atomizzato ottenuto da rifiuti dovrà avere caratteristiche merceologiche e tecniche equivalenti al prodotto ottenuto da materie prime anziché da rifiuti. I parametri che vengono sistematicamente controllati sono quindi quelli necessari a garantirne le caratteristiche idonee per il successivo utilizzo nella produzione di piastrelle ceramiche.

I parametri sono:

- umidità 5,8% ($\pm 0,5\%$)
- ritiro di cottura 6,7% ($\pm 0,5\%$)

I suddetti parametri sono controllati con frequenza giornaliera e la verifica di detti parametri avviene in laboratorio tecnologico.

L'analisi eseguita sui rifiuti in ingresso, come previsto dal DM 5/2/98, garantisce l'assenza di detti inquinanti anche nell'EoW.

2. ABILITAZIONE ALLA GESTIONE RIFIUTI E CONDIZIONI PER L'ATTIVITA' (parte integrante sezione D dell'AIA)

Con il presente titolo abilitativo, la Ditta è iscritta al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con il n. **219**.

La Ditta con il presente atto esercita le operazioni di recupero indicate nella **Tabella n. 1**, che è parte integrante del presente atto, per i corrispondenti Codici EER e quantità.

La Ditta è altresì autorizzata alla miscelazione di rifiuti non pericolosi identificati ai codici EER 080202 “*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*”, EER 080203 “*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*”, EER 101201 “*Scarti di mescole non sottoposti a trattamento termico*” e EER 101203 “*Polveri e particolato*” tra loro e con materie prime naturali, quale parte del processo di trattamento e recupero rifiuti, ai fini della produzione di impasto atomizzato che ha cessato la qualifica di rifiuto.

2.1 Prescrizioni generali per l'attività di gestione rifiuti

1. L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente al lay-out denominato “Allegato 3D” datata maggio 2020 ed acquisita agli atti con prot. 161642 del 09-11-2020 ed alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
2. La Ditta deve esercitare le operazioni di recupero nel rispetto di quanto indicato nella **Tabella n. 1** del presente atto.
3. La quantità di rifiuti stoccati identificati al codice EER 080203 “*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*” e EER 080203 “*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*” non deve mai superare la volumetria di 140 m³ della vasca 2 di contenimento.
4. Entro 10 anni dalla data della presente abilitazione, la Ditta deve trasmettere relazione di collaudo, da parte di tecnico abilitato, relativamente alle condizioni di integrità strutturale, statica, di tenuta e di impermeabilità del bacino/vasca di contenimento.

5. I rifiuti, prima dell'avvio a recupero, devono essere sottoposti ad esame della documentazione a corredo, a controllo visivo e a controlli supplementari, anche a campione, qualora se ne ravveda la necessità.

2.2 Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste)

1. Le attività di recupero devono essere conformi in ogni fase al sistema di gestione illustrato dalla Ditta nella documentazione tecnica ed alle relative procedure di registrazione/controllo delle lavorazioni e delle verifiche sui materiali prodotti, anche in relazione ad eventuali non conformità rilevate.
2. Devono essere rispettati i criteri specifici indicati nella **Tabella 2**, nel rispetto dei quali i rifiuti cessano di essere qualificati come rifiuti (End of Waste), ai sensi dell'articolo 184-ter comma 3 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.
3. La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche di conformità e requisiti indicati nella Tabella 2 al presente atto ed alla sottoscrizione della dichiarazione di conformità.
4. Dovrà essere predisposto un registro di lavorazione, direttamente collegato al registro di carico/scarico dei rifiuti (dell'art. 190 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) che dovrà garantire una tracciabilità dei lotti di lavorazione.
5. Il corretto campionamento dei rifiuti e dei materiali ottenuti dall'attività di recupero deve essere assicurato avvalendosi di laboratori esterni certificati o di personale interno adeguatamente formato e tramite apposito verbale di campionamento, che deve essere a disposizione delle Autorità di controllo.
6. Le analisi dei rifiuti sono effettuate a cura del titolare dell'impianto di provenienza degli stessi, nella fase di valutazione preliminare e successivamente ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.
7. La ditta deve conservare la dichiarazione di conformità delle End of Waste con gli allegati, presso l'impianto di produzione o presso la propria sede legale, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle Autorità di controllo che la richiedano.
8. Ai fini della verifica di sussistenza dei requisiti End of Waste, la ditta deve conservare per un anno presso l'impianto un campione di impasto atomizzato prelevato coerentemente alle vigenti disposizioni tecniche, al termine del processo produttivo di ciascun lotto. Le modalità di conservazione del campione sono tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche dell'impasto atomizzato recuperato prelevato e da consentire la ripetizione delle analisi.
9. I documenti di impegno/accordo alla vendita con gli utilizzatori devono indicare l'uso previsto e le norme tecniche di riferimento relative alle caratteristiche prestazionali del prodotto ed al destino ammesso.
10. La dichiarazione di conformità, unitamente ai suoi allegati (prove/analisi, ecc...), dovrà essere consegnata in originale all'acquirente del prodotto End of Waste ed un secondo originale dovrà essere tenuto dalla ditta ed, in caso di trasporto, deve essere preventivamente trasmessa all'acquirente.
11. In caso di trasporto del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste), i documenti di trasporto dovranno sempre riportare il riferimento al numero della relativa dichiarazione di conformità che dovrà essere allegata al documento di trasporto stesso.

12. Gli scarti derivanti dall'attività di recupero ed i rifiuti NON conformi alle caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto dovranno essere gestiti come rifiuti ed essere stoccati in apposite aree correttamente segnalate e separate dai materiali End of Waste.

Il Servizio territoriale di ARPAE provvederà a verificare il rispetto di quanto previsto dal presente atto.

3. RACCOMANDAZIONI (parte integrante sezione E dell'AIA)

- I. Si dovrà garantire la tracciabilità ed il controllo dei materiali prodotti "End of Waste", secondo quanto previsto nella procedura gestionale della Ditta e nelle indicazioni fornite nella Tabella 2. A tal fine, si dovrà garantire il rispetto dei limiti previsti dalle norme ambientali vigenti ed inoltre si dovrà verificare la correttezza e la completezza dei dati e dei riferimenti richiesti per la "dichiarazione di conformità".
- II. L'attività di recupero oggetto del presente allegato deve essere esercitata in conformità al D.M. 05/02/1998 e s.m.i. ed in conformità ai principi generali previsti dall'art. 177, comma 4, alle pertinenti disposizioni del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed alle altre norme applicabili.
- III. Nel caso in cui la Ditta intenda avviare a recupero quantità complessive di rifiuti superiori a quelle indicate nella stessa tabella ed effettuare modifiche della propria attività di recupero, compresa la variazione del layout aziendale (planimetria), è necessario che inoltri preventivamente una domanda di modifica di AIA. Le variazioni dei quantitativi attribuiti ai singoli codici EER, all'interno di una stessa tipologia, sono permesse solo se compatibili con le modalità di gestione comunicate.
- IV. Nelle fasi di movimentazione e stoccaggio dei rifiuti, in caso di eventi accidentali, sia che si tratti di dispersione di materiali solidi, polverulenti o sversamenti di liquidi, la pulizia delle superfici interessate sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti. I rifiuti derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere destinati allo smaltimento presso impianti autorizzati.
- V. L'esercizio delle operazioni di recupero deve avvenire conformemente alla documentazione presentata e nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e dal D.M. 5/2/1998 e s.m.i. e della normativa in materia di:
- I. urbanistica ed edilizia;
 - II. inquinamento atmosferico;
 - III. prevenzione incendi;
 - IV. scarico di acque reflue;
 - V. inquinamento acustico;
 - VI. sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.
- VI. Nel caso di modifiche dell'impianto devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. (Valutazione Impatto Ambientale) o Verifica di assoggettabilità alla V.I.A. (Screening), qualora ricorrano, a seguito delle stesse modifiche, le condizioni previste dal D.Lgs.152/2006.

Tabella n. 1 – Operazioni di recupero rifiuti e relativi quantitativi

Operazione autorizzata R5

7.3	Sfridi e scarti di prodotti crudi smaltati e cotti						R5
7.3.3 lett. a)	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						R5
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
7.3.4 lett. a)	prodotti e mimpasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate						
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (funzionale all'operazione R5)		Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	mc	t
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	125	100	67.200	53.760	67.200	53.760
TOTALE		125	100	67.200	53.760	67.200	53.760

12.6	fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica						R5	
12.6.3 lett. a)	Industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito per il supporto è limitato al 2% sul secco [R5];						R5	
12.6.3 lett. b)	recupero negli impasti ceramici [R5];						R5	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
12.6.4 lett. a)	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate							
12.6.4 lett. b)	impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (funzionale all'operazione R5)		Recupero annuale		
		mc	t	mc	t	mc	t	
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	140	168	47.040	70.600	47.040	70.600	
101203	polveri e particolato	30	30	10.080	3.000	10.080	3.000	
TOTALE		170	198	57.120	73.600	57.120	73.600	
TOTALE COMPLESSIVO PER LE TIPOLOGIE 7.3 E 12.6		295	298	124.320	127.360	124.320	127.360	

Tabella n. 2 – Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuto (End Of Waste)

Tipologie di rifiuti in ingresso	- Fanghi acquose contenenti materiali ceramici EER 080202 - Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici EER 080203 - Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico ("Scarti crudi") EER 101201 - Polveri e particolato ("Polverino") EER 101203
Descrizione del rifiuto e condizioni di ammissibilità	Tipologia, provenienza e caratteristiche conformi a quelle indicate al punto 7.3 con sottopunti 7.3.1 e 7.3.2 per il codice EER 101201, e al punto 12.6 con sottopunti 12.6.1 e 12.6.2 per i codici EER 080202; EER 080203; EER101203, rispettivamente, dell'Allegato 1 Suballegato 1 al D.M. 05/02/1998 e s.m.i.
Operazioni di recupero e processo di trattamento	Operazioni di recupero R5. Consistente in: miscelazione e macinazione ad umido di rifiuti speciali non pericolosi con materie prime, per la produzione ininterrotta di barbotina ceramica che, dopo evaporazione parziale dell'acqua contenuta, viene immessa nell'atomizzatore in cui avviene la nebulizzazione. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi.
Verifica documentale/analitica sui rifiuti	Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi: FASE A: Valutazione preliminare del rifiuto- Omologazione FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto FASE C : Verifica pre-conferimento. In sintesi: Le caratteristiche dei rifiuti che saranno conferiti all'impianto da ditte terze sono oggetto di valutazione preliminare alla stipula del contratto presso la ditta di produzione degli stessi, e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità. Le verifiche saranno inerenti l'aspetto e le caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto in ingresso, con riferimento a quanto previsto dal DM 05/02/98, in specifico nelle FASI A, B e C sopra indicate.
Verifica documentale e registrazioni per le operazioni di recupero	Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi: FASE D: Accettazione del rifiuto-verifica documentale –

	verifica tecnica FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso Valutazione preliminare del rifiuti- Omologazione. In sintesi: il rifiuto entra nell'impianto di trattamento passando per la fase di accettazione, durante la quale avvengono la verifica documentale e quella tecnica al fine di accertare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo e, in caso di inidoneità, di respingerlo. Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono impermeabilizzate e distinte dalle aree destinate ai prodotti in uscita o ai rifiuti di produzione interna.
Caratteristiche prodotto ottenuto	- Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate (vedi D.M. 05/021998 punto 12.6.4 lett. b) I criteri di qualità sono: - umidità 5,8% ($\pm 0,5\%$) - ritiro di cottura 6,7% ($\pm 0,5\%$) Questi parametri vengono controllati con frequenza giornaliera - Piastrelle nelle forme usualmente commercializzate (vedi D.M. 05/021998 punto 12.6.4 lett. a)
Normativa tecnica di riferimento	Norme tecniche del D.M. 05/02/98 per quanto concerne tipologia, provenienza e caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti
Campionamento ed analisi EoW	Identificativo del lotto di produzione. Esiti dei controlli dei criteri di qualità. Vedi prima: Caratteristiche del prodotto ottenuto
Produzione di EoW e Verifica documentale	Dalla documentazione si dovranno poter mettere in correlazione: i movimenti dei rifiuti avviati al trattamento e il lotto prodotto, le certificazioni analitiche e gli scopi specifici per l'utilizzo dei materiali EoW ottenuti.
Dichiarazione di conformità	La dichiarazione di conformità deve essere conforme al modello "Dichiarazione di conformità" (illustrata nella documentazione presentata dalla ditta ed acquisita da ARPAE al protocollo n. 723 del 05-01-2021).
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione illustrato nella documentazione presentata dalla ditta (acquisita da ARPAE al protocollo n. 723 del 05/01/2021).
Denominazione prodotto EoW	Impasto atomizzato

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. 89 del 09-01-2019 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, con particolare riferimento alla concessione di derivazione di acque pubbliche.

La Dirigente
Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(Dott.ssa Valentina Beltrame)

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