

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-6673 del 31/12/2021
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA SAVOIA ITALIA S.P.A. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA RADICI IN PIANO, 422 A SASSUOLO (MO). (RIF. INT. N. 01514710365/81). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: MODIFICA NON SOSTANZIALE E AGGIORNAMENTO.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-6895 del 30/12/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno trentuno DICEMBRE 2021 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA SAVOIA ITALIA S.P.A. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA RADICI IN PIANO, 422 A SASSUOLO (MO). (RIF. INT. N. 01514710365/81).

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: MODIFICA NON SOSTANZIALE E AGGIORNAMENTO.**

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 D.G.R. 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 D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004” di modifica della Circolare regionale Prot. AMB/AAM/06/22452 del 06/03/2006;
- la D.G.R. 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 D.G.R. 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 D.G.R. 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” e successiva Determinazione regionale n. 16979 del 19/09/2019 “Approvazione rettifiche degli allegati B e C della Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2019”;
- la D.G.R. n. 922 del 28/07/2020 “Adeguamento della programmazione regionale dei controlli AIA per gli anni 2020 e 2021 a seguito dell'emergenza Covid-19”

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

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es", formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372";
- il REF "JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations" pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;
- il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es", formalmente adottato dalla Commissione Europea;

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 ed al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata la **Determinazione n. 849 del 31/03/2016**, con la quale è stata rilasciata la Voltura e l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l. (abbr. OPCS S.r.l.), avente sede legale in Via Zucconi n. 90 in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito in Via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO), per una capacità massima di produzione pari a 394 t/giorno di prodotto cotto e con scadenza al 29/10/2022;

richiamata la **Det. n. 5226 del 23/12/2016** di prima modifica non sostanziale AIA con cui è stata autorizzata la dismissione definitiva della produzione di monocottura di impasto macinato a secco prodotto in loco, continuando nella sola produzione di gres porcellanato da pavimento ed è stata revocata l'iscrizione n. SAS017 (All. II dell'AIA) al registro delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi da terzi;

richiamata la **Det. n. 4543 del 29/08/2017** di seconda modifica non sostanziale AIA con la quale è stata autorizzata la dismissione di un vecchio forno e l'installazione di nuovo forno e relativa linea ed impianti associati senza variazione della capacità massima autorizzata;

richiamate le **Determinazioni n. 1617 del 04/04/18** e **n. 5123 del 05/10/18** di modifica generale delle AIA a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee;

Det. n. 3930 del 05/08/21

richiamata la **Determinazione n. 3930 del 05/08/21** con la quale è stata rilasciata la Voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta SAVOIA ITALIA S.p.A., avente sede legale in via Ghiarola nuova n.77, in Comune di Fiorano Modenese, in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito in Via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO) confermando l'assetto impiantistico autorizzato, le modalità gestionali ed operative relative all'installazione in oggetto, la capacità massima di produzione pari a 394 t/giorno di prodotto cotto e scadenza al 29/10/2022;

richiamata la **domanda di modifica non sostanziale** dell'AIA presentata da Savoia Italia S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 19/10/2021 (assunta agli atti con prot. n. 160910) con la quale il gestore comunica un progetto di ristrutturazione dello stabilimento che prevede la completa dismissione dell'assetto produttivo inerente la "linea Nord", con destinazione a magazzino degli spazi liberati; la dismissione dell'attuale linea di taglio con inserimento di n.2 nuove linee e altre modifiche minori. A seguito delle modifiche impiantistiche previste è richiesta una riduzione della capacità produttiva massima giornaliera di prodotto cotto versato a magazzino da 394 t/giorno a **380 t/giorno**;

valutato di poter accogliere le modifiche richieste dal gestore a seguito delle valutazioni espresse nell'allegato a presente atto;

ritenuto necessario, alla luce delle modifiche richieste nella domanda suddetta (riportate anch'esse in dettaglio nell'allegato a presente atto), effettuare un aggiornamento completo dell'AIA di Savoia Italia S.p.A.;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 882/2019 con cui sono stati conferiti gli incarichi di funzione dal 01/11/2019 al 31/10/2022, tra cui quello al Dott. Richard Ferrari;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 472 a Modena;

- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “*Informativa per il trattamento dei dati personali*”, consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena e visibile sul sito web dell’Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it);

per quanto precede,

### L’INCARICATO DI FUNZIONE DETERMINA

- di aggiornare e sostituire l’**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata alla Ditta SAVOIA ITALIA S.p.A. con **Det. n. 3930 del 05/08/2021 di Voltura** (e precedente **Det. n. 849 del 31/03/2016 e ss.mm.** rilasciate alla ditta Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l.), avente sede legale in via Ghiarola nuova n.77, in Comune di Fiorano Modenese, in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito in Via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO);
- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell’attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato, ciclo parziale) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **380 t/giorno** di prodotto cotto;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l’autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	NOTE
tutti	ARPAE di Modena	Determinazione n. 849 del 31/03/2016	Voltura e aggiornamento AIA a favore di OPCP S.r.l.
tutti	ARPAE di Modena	Det. n. 5226 del 23/12/2016	Modifica non sostanziale AIA
tutti	ARPAE di Modena	Det. n. 4543 del 29/08/2017	Modifica non sostanziale AIA
tutti	ARPAE di Modena	Determinazioni n. 1617 del 04/04/18 n. 5123 del 05/10/18	Modifiche non sostanziali AIA per aggiornamento normativo x controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee
tutti	ARPAE di Modena	Det. n. 3930 del 05/08/21	Voltura AIA a favore di Savoia S.p.A.

3. l’**Allegato I** alla presente AIA “Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’articolo 29-octies, comma 4, del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, 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 SArpae 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. 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;
8. 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, la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
9. 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;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 29/10/2022**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter, comma 1 del D.Lgs. 152/06.

### **D e t e r m i n a   i n o l t r e**

- 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 rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto" dell'Allegato I alla presente;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Savoia Italia S.p.A., al Comune di Sassuolo per il tramite del SUAP del 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 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. 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 del provvedimento in questione;
- 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 Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza 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 e la Trasparenza di Arpae.

La presente autorizzazione comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

La presente copia, composta di n. 6 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

data ..... Firma .....

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
DITTA SAVOIA ITALIA S.P.A.**

- Rif. int. N. 01514710365/81
- sede legale in via Ghiarola nuova n.77, in Comune di Fiorano Modenese (MO) e produttiva via Radici in Piano, n. 422, in Comune di Sassuolo (MO)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

**A SEZIONE INFORMATIVA**

**A1 DEFINIZIONI**

**AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2008/1/CE 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 (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena –ARPAE di Modena).

**Gestore**

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

**Installazione**

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

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

**A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE**

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di via Radici in Piano n°422 si è insediato nel 1955 con ragione sociale Ceramica La Guglia S.P.A. Fino al 1980 la produzione dello stabilimento è avvenuta in bicottura, per poi passare alla monocottura a cavallo del 1980, in seguito alla sostituzione dei forni. Nel 2016 la proprietà dello stabilimento è passata a Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.R.L (atto di voltura **Determinazione n. 849 del 31/03/2016**).

Al termine dell'anno 2016 con rilascio della **Det. n. 5226 del 23/12/2016** è stata dismessa definitivamente la produzione di monocottura di impasto macinato a secco prodotto in loco; pertanto, è stato smantellato l'intero impianto di macinazione a secco, con dismissione definitiva dell'emissione associata (E3bis) ed è stata richiesta la revoca dell'iscrizione n. SAS017 al registro delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi da terzi. Il fabbricato destinato allo stoccaggio terre e rifiuti ricevuti da terzi è stato convertito a

magazzino prodotto finito. La produzione è rimasta di solo gres porcellanato a ciclo parziale, utilizzando impasto atomizzato ricevuto da terzi.

La produzione è stata interrotta a far data dal 23/10/2018 a seguito di procedura fallimentare. Ad inizio 2021 lo stabilimento è stato rilevato dalla società Savoia Italia S.p.A. (**Determina di voltura AIA n. 3930 del 05/08/2021**), con sede legale in via Ghiarola Nuova n. 77 in Fiorano Modenese (MO), a sua volta facente parte del gruppo Ceramiche Moma, con sede in Via Panaria Bassa 17/A, in Finale Emilia (MO).

A seguito della voltura suddetta non sono cambiate la capacità produttiva massima autorizzata dello stabilimento pari a 394 t/giorno di prodotto cotto, le modalità gestionali ed operative relative all'installazione in oggetto autorizzate con Det. n. 849 del 31/03/16 e ss.mm.

L'impianto copre una superficie totale di 40.451 m<sup>2</sup>, di cui coperti 24.657 m<sup>2</sup> e scoperti impermeabilizzati 15.794 m<sup>2</sup>.

La capacità produttiva massima di piastrelle 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 altra attività industriale, a Est con la rete ferroviaria Sassuolo-Modena, a Sud con attività industriale e la SP467 (via Pedemontana), infine, ad Ovest confina con la SP486 (via Radici in Piano).

In data 19/10/2021 è stata presentata domanda di modifica non sostanziale all'AIA (assunta agli atti con prot. n. 160910 del 19/10/2021) con la quale è previsto un progetto di ristrutturazione dello stabilimento che prevede la completa dismissione dell'assetto produttivo inerente la "linea Nord", con destinazione a magazzino degli spazi liberati. Inoltre, è prevista la dismissione dell'attuale linea di taglio con inserimento di n.2 nuove linee, in modo da costituire un reparto "taglio e squadratura" rinnovato ed in grado di soddisfare completamente le esigenze interne senza ricorrere a terzisti, con conseguenti risparmi in termini economici e logistici.

A seguito delle modifiche impiantistiche previste è richiesta una riduzione della capacità produttiva massima giornaliera di prodotto cotto versato a magazzino da 394 t/giorno a **380 t/giorno**.

## ***B SEZIONE FINANZIARIA***

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

È stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie effettuato il 05/10/2021 relativamente alla domanda di modifica non sostanziale AIA.

## ***C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE***

### **C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**

#### **C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

##### ***Inquadramento territoriale***

Il sito produttivo è insediato nella parte meridionale dell'area urbanizzata denominata "Zona Industriale Nord", situata nel Comune di Sassuolo. L'area occupata dall'insediamento è situata in un'area industriale a ridosso dell'abitato in un contesto in cui sono presenti sia attività industriali ed artigianali, che abitazioni ad uso civile.

La criticità del territorio viene condizionata dalla presenza massiccia di aziende industriali e artigiane ad elevato impatto ambientale; in questo contesto i caratteri ambientali sono scarsamente rappresentati dalla vegetazione spontanea, relegata agli ambiti dei corsi d'acqua e in molti casi da specie arboree infestanti (robinia, ecc).

Non sono presenti nell'area circostante la ditta aree sottoposte a progetti di tutela, recupero o valorizzazione, non sono inoltre presenti vincoli di tipo idrogeologico e storico-architettonico.

### Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici: infatti, si individuano una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

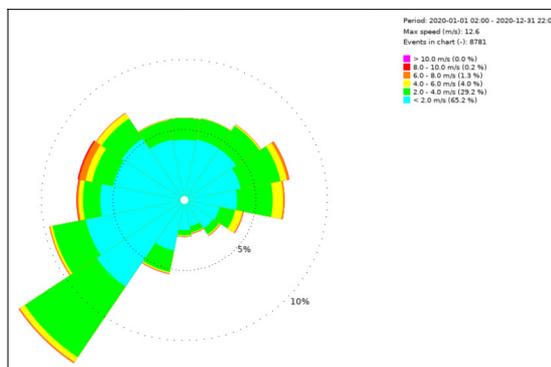
Il comune di Sassuolo è collocato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

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

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

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella pianura più a nord. Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2020 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC; i dati si riferiscono ad una quota di 10 metri dal suolo.

La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate da sud-ovest e da ovest-sud-ovest; le velocità del vento inferiori a 1,5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 45.7% dei dati orari dell'anno.



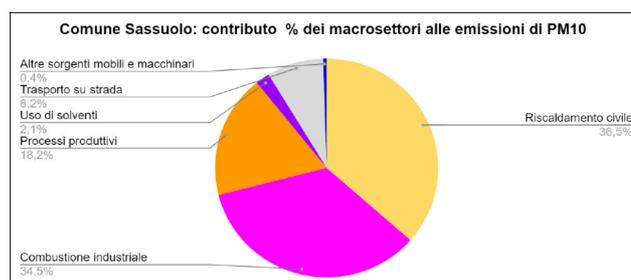
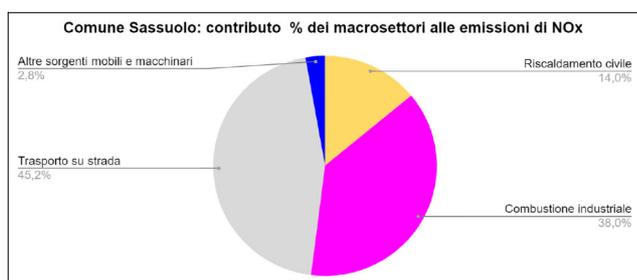
Per quanto riguarda le temperature, nel 2020 il modello ha previsto una massima di 38,4°C ed una minima di -0,3°C; il valore medio è risultato di 15,1°C, contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Sassuolo, nel periodo 1991-2015, di 14,2°C.

COSMO ha restituito, per il 2020, una precipitazione di 626 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Sassuolo, nel periodo 1991-2015, di 729 mm.

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

Dall'inventario regionale delle emissioni in atmosfera (INEMAR) relativo all'anno 2017 è possibile desumere le emissioni del comune di Sassuolo.

Nei grafici seguenti viene rappresentata la distribuzione percentuale dei contributi emissivi delle varie sorgenti (macrosettori), relativamente agli inquinanti più critici per la qualità dell'aria (NO<sub>x</sub> e PM<sub>10</sub>), al fine di evidenziare quali sono quelle più influenti sul territorio comunale.



Le principali sorgenti di ossidi di azoto risultano il trasporto su strada (45,2%), la combustione industriale (38,0%) e il riscaldamento civile (14,0%).

Per quanto riguarda le PM<sub>10</sub>, il riscaldamento civile contribuisce per il 36,5%, la combustione industriale per il 34,5% e i processi produttivi per il 18,2%.

Analizzando i dati rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM<sub>10</sub>, per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m<sup>3</sup>).

I livelli misurati dalla rete regionale della qualità dell'aria mostrano per il 2020 concentrazioni medie per quasi tutti gli inquinanti analoghe a quelle osservate nel 2019 nonostante condizioni meteorologiche molto più sfavorevoli rispetto all'anno precedente.

Il lockdown ha avuto un effetto più pronunciato sulle concentrazioni di NO<sub>2</sub>, mentre le concentrazioni di particolato hanno mostrato una dinamica più complessa a causa dell'origine mista (emissioni primarie e produzione di particolato secondario) e del ruolo delle condizioni meteo.

La meteorologia ha inoltre fortemente influenzato il numero dei superamenti giornalieri: il valore limite giornaliero di PM<sub>10</sub> (50 µg/m<sup>3</sup>) è stato infatti superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma vigente) in 5 delle 6 stazioni della rete di monitoraggio regionale che lo misurano: Giardini a Modena (75 giorni di superamento), Parco Ferrari a Modena (58 giorni di superamento), Remesina a Carpi (57 giorni di superamento), San Francesco a Fiorano Modenese (48 giorni di superamento), Parco Edilcarani a Sassuolo (34 giorni di superamento) e Gavello a Mirandola (51 giorni di superamento).

La media annua di PM<sub>10</sub> e NO<sub>2</sub> è rimasta inferiore ai limiti di legge (40 µg/m<sup>3</sup>) in tutte le stazioni che la misurano; analogamente, il valore limite annuale di PM<sub>2.5</sub> (25 µg/m<sup>3</sup>) non è stato superato.

Si conferma anche il rispetto del valore limite orario (200 µg/m<sup>3</sup> da non superare per più di 18 ore) per NO<sub>2</sub>.

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 sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa vigente. 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.

Già da diversi anni, risultano ampiamente al di sotto dei limiti fissati dalla normativa le concentrazioni di benzene.

Oltre ai dati delle stazioni della rete Rete Regionale della Qualità dell'Aria, sono disponibili le valutazioni prodotte da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integrano tali dati con le simulazioni ottenute dalla catena modellistica NINFA operativa in Arpae. La metodologia applicata si basa su tecniche geostatistiche di kriging a deriva esterna in cui si utilizza il campo di analisi prodotto dal modello NINFA come guida per la spazializzazione del dato. Le valutazioni sono rappresentative delle concentrazioni di fondo (non intendono rappresentare i picchi di concentrazione nei pressi di sorgenti emissive localizzate) e sono fornite su grigliato a risoluzione 3 km x 3 km o su base comunale.

I valori stimati relativi al 2020, come media su tutto il territorio comunale, risultano:

- PM<sub>10</sub>: media annuale 26 µg/m<sup>3</sup>, a fronte di un valore limite di 40 µg/m<sup>3</sup> e 37 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO<sub>2</sub>: media annuale di 22 µg/m<sup>3</sup>, a fronte di un valore limite di 40 µg/m<sup>3</sup>;
- PM<sub>2.5</sub>: media annuale di 20 µg/m<sup>3</sup>, a fronte di un valore limite di 25 µg/m<sup>3</sup>.

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 del 11/04/2017 e in vigore dal 21/04/2017, classifica il comune di Sassuolo come un'area di superamento di PM<sub>10</sub>.

### Idrografia di superficie

Il comune di Sassuolo, collocato in area pedecollinare, appartiene al bacino del fiume Secchia, che ne costituisce il confine naturale ad ovest, mentre il torrente Fossa di Spezzano ne limita il confine a nord.

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

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

Il fiume Secchia, che scorre a 530 m ad ovest dello stabilimento, si sviluppa in direzione sud-nord nella parte ovest e devia bruscamente all'altezza di Rubiera. Il tratto da Sassuolo a Rubiera si presenta inciso in una depressione di circa 4-5 m dal livello della pianura circostante, all'interno della quale scorre in un alveo di magra con andamento sinuoso.

Il corso d'acqua risulta in alcuni tratti in fase di approfondimento, arrivando ad incidere il substrato argilloso presente al di sotto dei substrati alluvionali attuali; in altri tratti dove la morfologia appare più sinuosa, si rilevano in prossimità delle curve significative erosioni spondali.

L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 2-3 metri rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 metri.

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

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

Le stazioni più rappresentative dell'areale oggetto di indagine, appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale gestita da Arpae, sono costituite dalla stazione "Ponte pedemontana a Sassuolo" posta sul fiume Secchia, che presenta uno stato ecologico "sufficiente", e dalla stazione "Oasi di Colombarone" posta su torrente Fossa di Spezzano che invece mostra uno stato ecologico "scarso", essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

### Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'assetto idrogeologico dell'area studiata, che si colloca al limite fra l'alta e la media pianura modenese, è caratterizzato dal dominio del fiume Secchia.

La struttura litologica del sottosuolo, riconducibile alla conoide del fiume Secchia, è caratterizzata da depositi ghiaiosi intercalati con strati a tessitura più fine posti a modesta profondità dal piano campagna (da 1 a 2 m) costituenti un substrato regolare. Appartengono a questo settore ad ovest dell'ambito comunale le aree di Magreta e Corlo.

L'acquifero sotteso può considerarsi monostrato con valori di trasmissività elevati, in quanto siamo in presenza di terreni ad elevata permeabilità a matrice costituita prevalentemente da

ghiaie e sabbie con interstratificazioni di limi o argille. L'alimentazione è riconducibile sia agli apporti diretti dalla superficie topografica oltre che dal fiume stesso.

Dall'analisi idrogeologica si evidenzia come l'area a nord-ovest del territorio comunale rappresenti, sia in termini quantitativi che qualitativi, la risorsa strategicamente a più elevata valenza per la captazione di acqua di falda.

La circolazione idrica è elevata. In questo settore avviene la ricarica diretta delle falde dalle infiltrazioni efficaci, per dispersione dagli alvei principali e secondari; sono presenti flussi laterali provenienti dai settori delle conoidi minori e di conoide pedemontana. La circolazione si sviluppa all'interno dei corpi grossolani di conoide, isolati tra loro dai principali acquitardi, che costituiscono buone barriere di permeabilità. Procedendo verso valle, i sedimenti fini si interpongono e separano tra loro i corpi ghiaiosi di conoide, mentre in superficie seppelliscono le ghiaie più superficiali. Si costituisce, pertanto, un sistema acquifero detto multifalda, progressivamente compartimentato, caratterizzato da falda confinata e in alcune zone da falda libera, queste ultime collocate nelle porzioni di acquifero più superficiale.

Fenomeni di drenanza possono avvenire tra diverse parti dell'acquifero, in particolare in presenza di forti prelievi e in relazione a forti differenze di piezometria tra le diverse falde. I movimenti verticali tra falde si sviluppano in particolare nei settori caratterizzati da litologie limoso-sabbiose o nelle porzioni più prossimali, dove gli acquitardi hanno una minore continuità laterale.

Sono stati rilevati gradienti idraulici delle falde pari al 7-12‰ nelle zone apicali e intermedie delle conoidi, mentre valori pari a 2-3‰ si rilevano per le zone intermedie e distali.

Le acque sotterranee dell'areale in oggetto presentano le migliori caratteristiche in termini qualitativi, tanto da poterle e doverle considerare attualmente risorse insostituibili di acqua ad usi civili. Infatti, secondo la Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*" l'area in cui insiste l'azienda appartiene ai settori di ricarica di tipo A - Aree di ricarica diretta della falda.

Inoltre dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale*", lo stabilimento risulta essere ubicato in un'area a vulnerabilità estremamente elevata e secondo quanto riportato nella Tavola 3.3 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone vulnerabili da nitrati di origine agricola e assimilati*", l'azienda ricade in una zona vulnerabile da nitrati di origine agricola (art.13B), così come individuato dalle lettere a) e b) dell'art. 30 del titolo III delle Norme del Piano di Tutela delle Acque.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di piezometria tra i 70 e i 100 m s.l.m., con valori di soggiacenza compresi tra -10 e -35 metri dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta influenzata dal fiume Secchia e, a causa della permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, la conducibilità presenta valori elevati che superano i 1.200 µS/cm.

Anche la durezza si attesta mediamente su concentrazioni elevate (50-60°F).

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale del corpo idrico superficiale principale, presentano anch'essi valori elevati: 200-240 mg/l per i solfati e 130-170 mg/l per i cloruri.

L'ammoniaca è praticamente assente nelle aree di media-alta pianura, a cui appartiene la zona in oggetto (<1 mg/l): infatti, quando l'azoto giunge in falda, in condizioni ossidate, si presenta sotto la forma nitrica (nitrati), che in quest'area si ritrovano in concentrazioni al limite normativo dei 50 mg/l.

Il ferro e il manganese, in relazione alle caratteristiche ossido-riduttive dell'acquifero in questione, si rilevano in concentrazioni basse (20 µg/l), spesso inferiori al limite di rilevabilità strumentale.

Medio-bassa risulta inoltre la presenza di boro, che si rileva con concentrazioni tra i 400 e i 700 µg/l, mentre i fluoruri si attestano sui 200-220 µg/l.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza di composti organo-alogenati con situazioni puntuali che presentano picchi superiori al limite normativo (10 µg/l).

### Rumore

Secondo la variante alla classificazione acustica approvata dal comune di Sassuolo con D.C.C. n°17 del 30/03/2017, l'area in cui è presente l'impianto risulta in classe V.

La classificazione acustica del territorio del Comune di Sassuolo è stata approvata con delibera di Consiglio Comunale n° 3 del 04/02/2016 e costituisce lo strumento di riferimento. Aggiornamento al suddetto piano di ZAC è stato presentato nel 2017 relativamente al solo comparto EX CISA-CERDISA, zona non interessata dall'insediamento in esame. Sulla base del piano di zonizzazione acustica di cui alla D.C.C. 3/2016, l'intera l'area occupata dall'azienda SAVOIA ITALIA SPA, stabilimento Ex Oscar For Porcelain, risulta classificata come classe V "aree prevalentemente industriali", con limiti di immissione assoluta di rumore di 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

Le aree confinanti sui lati occupati dalle sedi stradali Strada Pedemontana e via Radici in Piano (sud, ovest) risultano classificate come classe IV "Aree di intensa attività umana" (limiti pari a 65 dBA nel periodo diurno e a 55 dBA nel periodo notturno).

Sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

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

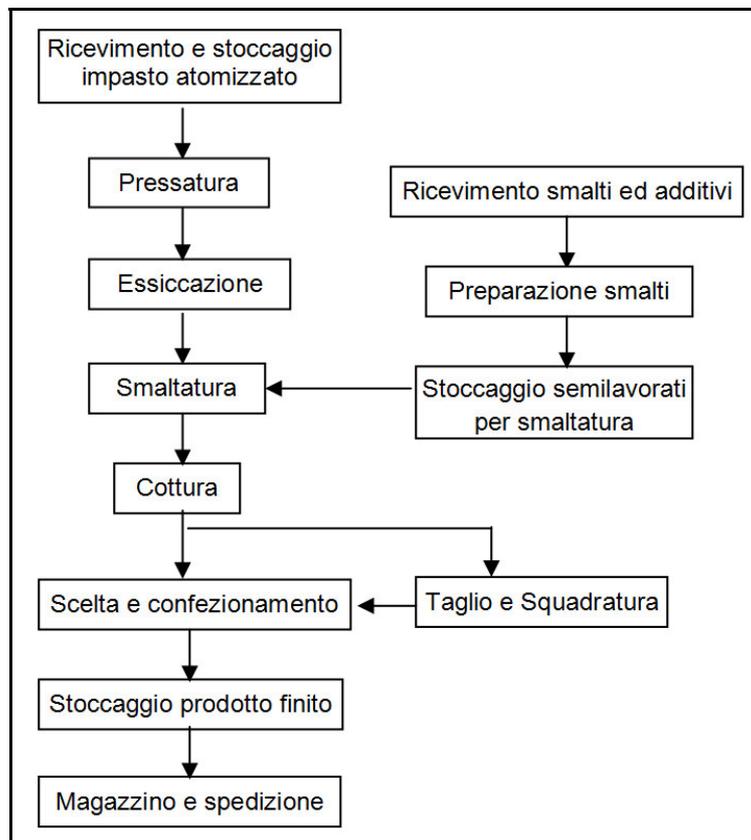
La Ditta Savoia Italia S.p.A. attualmente è autorizzata a proseguire con la produzione di piastrelle ceramiche in gres porcellanato a ciclo parziale, partendo da atomizzato acquistato da terzi, per una capacità massima autorizzata di 394 t/giorno di prodotto cotto.

A seguito di presentazione della domanda di modifica non sostanziale del 19/10/2021 sono richieste le seguenti modifiche impiantistiche:

- dismissione di due linee produttive complete – Linea Nord (scarico materie prime + pressatura + essiccazione + smaltatura + cottura) e relative emissioni. Tutta l'area attualmente dedicata alle linee nord sarà riutilizzata con funzioni di magazzino per prodotto finito;
- dismissione di n. 1 forno termoretraibile e tutte le emissioni con compiti di sfiato, scambiatore calore e raffreddamento dei due forni linea nord oggetto di dismissione;
- revisione dei prodotti in lavorazione (cambio di formati, ma sempre di tipologia tradizionale) con conseguente riduzione della capacità produttiva massima giornaliera a 380 t/gg di prodotto cotto versato a magazzino;
- aggiunta di due nuove macchine da taglio e squadratura a secco in sostituzione dell'impianto di taglio e squadratura presente (di dimensioni maggiori rispetto ai due nuovi impianti presi singolarmente);
- spostamento dei mulini dedicati alla colorazione impasti in area più prossima alle smalterie;
- realizzazione di un'area dedicata a funzioni di controllo campioni e prodotto finito ad accesso interno.

**L'assetto impiantistico complessivo di riferimento, quindi, sarà quello richiesto con la modifica suddetta e rappresentato nelle planimetrie allegate alla stessa.**

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame a seguito della modifica richiesta.



Di seguito si riporta una breve sintesi illustrativa del processo sopra illustrato.

#### Arrivo e stoccaggio materie prime

L'impasto atomizzato giunge in stabilimento mediante autotreni, è scaricato in tramogge e, quindi, depositato in silos di stoccaggio.

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

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 1 tramoggia di carico, n. 18 silos di stoccaggio atomizzato e n. 1 impianto di colorazione a secco.*

#### Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. L'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico delle presse; si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione, all'interno degli essiccatoi.

Le presse presenti nel sito sono adatte anche alla produzione di formati maggiori rispetto a quelli precedentemente realizzati.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 2 presse.*

#### Essiccazione

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

Quindi, una volta pressato, il supporto già formato, mediante nastri trasportatori, viene mandato agli essiccatoi all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un bruciatore.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 2 essiccatoi.*

#### Preparazione Smalti e Smaltatura

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

smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude, di diversi materiali dotati di specifiche caratteristiche estetiche. Gli smalti vengono preparati in appositi mulini, mediante macinazione ad umido; dopo la macinazione, gli smalti vengono setacciati e deferrizzati e in seguito versati all'interno di vasche munite di agitatori, in cui sono conservati in attesa di essere utilizzati lungo le linee di smalteria. Nel reparto di macinazione si preparano anche gli impasti serigrafici, miscelando basi di smalti con coloranti.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 5 mulini di preparazione smalti, n. 1 miscelatore per paste serigrafiche e n.2 linee di smalteria dotate di n. 2 impianti per stampa digitale.*

#### Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Sono presenti diversi forni a rulli alimentati a gas metano all'interno dei quali, si generano elevate temperature necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate.

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. All'uscita dai forni, le piastrelle cotte vengono stoccate in appositi parcheggi in attesa delle operazioni di scelta.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.2 forni di cottura.*

#### Taglio e squadratura

Una parte delle piastrelle cotte uscenti dal forno possono essere tagliate secondo determinati formati e squadrate per ottenere i calibri desiderati.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 2 linee di Taglio e Squadratura a secco e n. 1 bagnatrice.*

#### Scelta, Confezionamento e Imballaggio

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta ed avviene l'eliminazione del prodotto cotto non conforme ai canoni di qualità. Il confezionamento dei prodotti avviene mediante linea automatica, in sequenza avviene: l'inscatolamento, il posizionamento su pallet e l'imballaggio con cappucci in termoretraibile. Infine, i prodotti confezionati sono identificati ed immagazzinati.

*Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 2 linee di scelta e n. 1 forno termoretraibile.*

#### Magazzino e spedizione

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito vengono stoccati in appositi magazzini in attesa della spedizione al cliente. Presso lo stabilimento in oggetto buona parte dei magazzini per prodotto finito sono coperti

La spedizione del prodotto finito viene svolta da ditte terze e/o aziendali mediante autocarri.

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

- un laboratorio di controllo dei materiali, nel quale viene analizzata la composizione delle materie prime (sia impasto atomizzato, che materie prime per smalti);
- un laboratorio di ricerca e sviluppo, in cui vengono realizzate miscele di coloranti e smalti e sono effettuate prove di smaltatura;
- un laboratorio dedicato al prodotto finito, in cui vengono verificate le proprietà finali del prodotto;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte sono stoccate

insieme agli scarti crudi e, quindi, inviate alla ditta fornitrice dell'impasto atomizzato per il recupero;

- filtri per la depurazione dei fumi forni, realizzata essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata  $\text{Ca}(\text{OH})_2$ ) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore dei gas inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, è conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;
- un impianto di depurazione delle acque reflue di processo che, mediante un trattamento di tipo chimico-fisico, separa la componente fangosa da quella acquosa. I fanghi sono conferiti a terzi come rifiuti, mentre le acque sono riutilizzate internamente;
- scambiatori di calore che in periodo invernale prelevano aria dall'esterno, la riscaldano e la inviano, mediante apposite canalizzazioni, in vari reparti.

## **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'impianto in esame, sostanzialmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le operazioni produttive.

Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate controllate mediante impianto di abbattimento (filtro a tessuto, filtro a tessuto con calce per i forni). Fanno eccezione le emissioni degli essiccatoi, dei forni termoretraibili, dei raffreddamenti forni e degli scambiatori di calore.

Il pre-forno è dotato di un condotto di esalazione vapori a ventilazione forzata diretta a tetto (E26). Date le basse temperature ( $>100^\circ\text{C}$ ) non si sviluppano emissioni inquinanti ma, solamente evaporazione di umidità presente sul supporto smaltato.

Inoltre, nelle officine meccaniche non sono presenti fasi lavorative o impianti che danno origine ad emissioni in atmosfera.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Savoia Italia S.p.A. sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), aldeidi, ossidi di azoto, ossidi di zolfo.

A seguito della richiesta di modifica non sostanziale di ottobre 2021, per comodità gestionale viene dismessa la vecchia denominazione delle linee, per introdurre una denominazione progressiva rispetto alle linee dello stabilimento n°1 di Fiorano e si avranno le seguenti variazioni al quadro delle emissioni autorizzate:

1. dismissione dei punti di emissione E5, E6, E7, E12, E15, E16, E17, E18, E19, E21A, E23, E27, E29, E32, E33;
2. aggiunta di n.2 nuovi punti di emissione E37 ed E38 associati rispettivamente a "Linea taglio e Squadratura TS5" e "Linea Taglio e Squadratura TS6 + sfiato silos polverino" i quali avranno cadauno le seguenti caratteristiche: 29.000 Nmc/h di portata, 15 m di altezza, 24 h/gg di durata e limite proposto per "materiale particellare" pari a 15 mg/Nmc. Gli impianti saranno dotati ognuno di Filtro a maniche di cui viene allegata scheda filtro. Inoltre, il materiale recuperato dalla coclea a servizio della nuova linea di taglio e squadratura verrà inviato pneumaticamente a un silos dedicato il cui sfiato di pressione sarà collegato all'emissione E38, in grado di trattare anche questa aspirazione, trattandosi di volumi non continui e di modesta entità;
3. aumento a 24 h/gg della durata di funzionamento del punto di emissione E1;
4. modifica della portata di E4 da 5000 a 1800 Nmc/h;
5. modifica della provenienza delle aspirazioni per E3 ed E11, in particolare:

- i. le aspirazioni provenienti dai mulini di colorazione impasti prima collegate ad E3 saranno collegate ad E11 che sarà rinominato “smalterie linee 5 e 6, macinazione smalti e colorazione impasti” e per il quale è richiesto un aumento del limite in concentrazione delle polveri fredde da 4 a 5 mg/Nmch.
  - ii. E3 sarà rinominato “presse linea 5 e 6, stoccaggio atomizzato, tramoggia di carico” e non varieranno le caratteristiche associate allo stesso;
- richiesta aumento per E13, E14 del limite in concentrazione delle polveri calde da 2,3 a 2,5 mg/Nmc e del fluoro da 2,5 a 3 mg/Nmc;
  - spostamento di circa 40 metri delle emissioni E1 ed E22, che mantengono le medesime funzioni.

Alle emissioni soggette a modifica (dismissioni, nuove, modificate) è stato applicato quanto previsto nel “*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, ottenendo la situazione riportata in tabella:

Tipologia quote	Quote in uso	Quote patrimonio	Quote patrimonio per le quali è richiesta la cessione allo stabilimento di Fiorano	Quote destinate al miglioramento ambientale
Polveri fredde	54,408	7,9653	15	8,5428
Polveri Calde	2,34	-	0,74016	0,39744
NOx	140,4	-	60,48	25,92

A seguito delle modifiche richieste e dell’applicazione di quanto previsto dall’accordo suddetto si hanno le seguenti riduzioni dei flussi di massa autorizzati per ogni inquinante:

Inquinante	Stato futuro Savoia	Stato di fatto - Voltura Savoia	DIFFERENZA % Stato di fatto Voltura Savoia – Stato futuro Savoia	RINNOVO	DIFFERENZA % Rinnovo – Stato futuro Savoia
Polveri calde (Kg/Nm3)	2,34	3,478	-32,71%	3,24	-38,46%
Polveri fredde (Kg/Nm3)	54,408	83,612	-34,93%	85,69194	-57,50%
Silice libera cristallina (Kg/Nm3)	17,028	21,646	-21,33%	22,37775	-31,42%
Piombo (Kg/Nm3)	0,0936	0,151	-38,10%	0,324	-246,15%
Fluoro (Kg/Nm3)	2,808	3,780	-25,71%	3,24	-15,38%
S.O.V. (come C-org. totale) (Kg/Nm3)	28,08	45,360	-38,10%	54	-92,31%
Aldeidi (Kg/Nm3)	14,04	22,680	-38,10%	21,6	-53,85%
Ossidi di Azoto (come NO2) (Kg/Nm3)	140,4	226,800	-38,10%	216	-53,85%
Ossidi di Zolfo (come SO2) (Kg/Nm3)	280,8	453,600	-38,10%	540	-92,31%

Alle riduzioni descritte possono essere aggiunte quelle collegate ai quattro essiccatoi oggetto di dismissione.

Sono presenti anche *emissioni diffuse* di natura polverulenta, associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione); tali emissioni non sono quantificabili e, ad ogni modo, la loro intensità, anche in relazione ai sistemi preventivi adottati, è contenuta e non comporta impatti e rischi significativi per l’ambiente, infatti:

- le zone di scarico materie prime sono chiuse sui tre lati, coperte, protette da bandelle ed aspirate;

- il versamento delle materie prime avviene all'interno di cabine aspirate che inviano le materie prime ad appositi silos attraverso sistema meccanico aspirato;
- tutte le tramogge di carico vengono sottoposte a filtrazione;
- tutti gli impianti sono soggetti ad aspirazione e successiva filtrazione;
- le polveri recuperate dai filtri a maniche verranno parzialmente recuperate internamente e/o gestite come sottoprodotti, ad esclusione di quelle recuperate dai filtri fumi dei forni.

Si ritiene che le emissioni diffuse associate alle lavorazioni di taglio e squadratura richieste con modifica di ottobre 2021 saranno sostanzialmente assenti e non comporteranno rischi per l'ambiente, in quanto:

- saranno effettuate operazioni periodiche di pulizia del reparto;
- l'impianto sarà coibentato ed aspirato;
- i filtri a maniche saranno posizionati all'esterno del reparto e le polveri di recupero verranno insaccate in apposito big bag o benna chiusa e poi, trasportate con muletto al box rifiuti. Tale box è coperto e chiuso sui quattro lati da strutture in cemento armato.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

La riduzione del numero di impianti da stampa, la riduzione delle linee produttive, la tipologia produttiva che non prevede la realizzazione di lastre ceramiche e l'utilizzo di pigmenti ad alto solido, permettono di ipotizzare che non ci saranno aumenti relativamente alle emissioni di SOV, aldeidi e odori rispetto alla situazione attualmente autorizzata.

Gli impianti termici civili (n.2 generatori ad aria calda) sono stati smantellati.

#### C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

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

L'Azienda copre il proprio fabbisogno idrico ad uso produttivo in parte mediante prelievo da acquedotto industriale e per il resto prelevando acqua dalla falda sottostante il sito attraverso n. 1 pozzo.

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo avviene dalla falda sottostante il sito, attraverso **n. 1 pozzo** per un prelievo massimo 82.944 m<sup>3</sup>/anno. In data 22/12/2015 Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l. ha inviato domanda di rinnovo con voltura della concessione di derivazione di acqua pubblica non ancora evasa. È prevista la volturazione della concessione per l'emungimento di acque industriali da pozzo esistente.

Esiste anche un prelievo da acquedotto comunale per usi domestici.

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

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

L'azienda non è dotata di rete fognaria con separazione di acque nere ed acque bianche, pertanto, in caso di precipitazioni, le acque meteoriche vengono in parte anch'esse scaricate in fognatura comunale. La situazione attuale degli scarichi idrici è quella rappresentata nella planimetria fornita assieme alla comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA presentata da OPCP S.r.l. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 03/07/2017 e successive integrazioni volontarie del 25/08/2017.

Le *acque reflue domestiche* vengono scaricate nella pubblica fognatura del comune di Sassuolo (previo passaggio in fosse biologiche) insieme alle *acque meteoriche da piazzali e pluviali*, tramite i seguenti punti di scarico:

- S2, S3, S4, S5, S6, S7 scarico di acque reflue domestiche;
- S1, S8, S9, S10 scarico di acque meteoriche.

L'esteso ricorso al riciclo delle acque reflue e l'annullamento degli scarichi idrici rappresenta un duplice vantaggio dal punto di vista ambientale: la riduzione dell'emissione di inquinanti nell'ambiente e la salvaguardia delle riserve idriche dell'area di insediamento (il riciclo permette di fare fronte ad una cospicua parte del fabbisogno idrico, che sarebbe altrimenti da coprire mediante ulteriore prelievo dal pozzo).

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

#### Impianto di depurazione chimico fisico

L'impianto di depurazione acque è stato sottoposto a una manutenzione straordinaria, sono state mantenute le vasche interrate e sono stati sostituiti gli impianti di pompaggio e trattamento. Il dimensionamento non è stato modificato.

Le acque di lavaggio delle linee di smalteria e della macinazione smalti confluiscono attraverso le canalette di scolo nella prima vasca che opera funzione di raccolta. Le acque stoccate vengono pompate nel depuratore lamellare, ove tramite l'utilizzo di reagenti si ottiene la decantazione dei fanghi. Questi vengono introdotti tramite scarico nella seconda vasca e periodicamente conferiti, mentre l'acqua depurata viene pompata all'interno di un filtro a sabbia e da questi nei tre silos di stoccaggio acque chiare per successivo riutilizzo in linea di smalteria con funzioni di lavaggio.

A seguito delle modifiche richieste è attesa una riduzione dei consumi idrici mentre, non è prevista nessuna modifica relativa all'assetto dei prelievi e degli scarichi.

#### C2.1.3 RIFIUTI

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

I fanghi sono conferiti a terzi come rifiuti, mentre le acque sono riutilizzate internamente. Una parte di acque reflue prodotte non riutilizzate nei lavaggi interni, sono conferite a terzi come rifiuto, per il successivo recupero.

Le polveri raccolte dai filtri di abbattimento a servizio degli impianti diversi dai forni sono stoccate insieme agli scarti crudi e, quindi, inviate alla ditta fornitrice dell'impasto atomizzato per il recupero.

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

I rifiuti prodotti sono 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 adeguata zona di deposito all'interno del sito, in particolare, gli oli nuovi ed esausti sono stoccati in serbatoio metallico, dotato di bacino di contenimento, posizionato in apposito box dotato di tettoia e di chiusura.

Le aree esterne individuate per lo stoccaggio esterno sono completamente impermeabilizzate e lontane dalla sede stradale e riguarderà: plastica, imballaggi misti, legno.

Gli scarti cotti saranno stoccati in container scoperto, chiuso sui tre lati, con fondo stagno; mentre gli scarti crudi saranno stoccati in container coperto, chiuso sui tre lati, con fondo stagno.

Al termine dell'anno 2016 con rilascio della **Det. n. 5226 del 23/12/2016** è stata dismessa definitivamente la produzione di monocottura di impasto macinato a secco prodotto in loco; pertanto, è stato smantellato l'intero impianto di macinazione a secco ed è stata revocata

l'iscrizione n. SAS017 al registro delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi da terzi.

A seguito della modifica presentata relativamente alla produzione di rifiuti è prevedibile l'aumento degli scarti crudi e cotti e delle polveri cotte, ma Ceramiche Savoia ha recentemente ottenuto l'iscrizione al registro dei produttori di sottoprodotti ceramici per lo stabilimento di Fiorano per le tipologie:

- polveri ceramiche crude;
- formati ceramici crudi;
- formati ceramici cotti.

Appena rientrerà in produzione lo stabilimento di Sassuolo verrà presentata richiesta per allargare l'iscrizione anche ad esso. Pertanto, si prevede che a partire dal 2022 tutti gli scarti ceramici di linea verranno gestiti non più come rifiuti, ma all'interno del regime dei sottoprodotti. Relativamente alla produzione di altre tipologie di rifiuti si prevedono aumenti non sostanziali rispetto al totale attuale, in particolare, in virtù dell'assenza di macchine da taglio e rettifica ad umido.

L'implementazione del reparto interno di taglio e squadratura, inoltre, permetterà di realizzare prodotti rettificati senza ricorrere ad attività esterne, con conseguente risparmio in termini economici e significative riduzioni in termini di creazione di rifiuti da imballaggio e di emissioni causate dal trasporto dei materiali da e verso i terzi.

Le polveri di recupero derivanti dai filtri a maniche a servizio delle linee di taglio e squadratura verranno insaccate in apposito big bag o benna chiusa e poi trasportate con muletto al box rifiuti. Tale box è coperto e chiuso sui quattro lati da strutture in cemento armato. Le polveri prodotte saranno considerate come rifiuti fino all'attivazione della gestione di tale scarto come sottoprodotto.

#### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

SAVOIA ITALIA SPA risulta inserita all'interno di zona industriale esistente, caratterizzata dalla presenza prevalente di insediamenti industriali/artigianali ed attività commerciali, intensa attività umana, ingente transito veicolare di tipo leggero e pesante di scorrimento ed indotto dalle attività in essere nel comparto e scarsità di insediamenti abitativi.

L'azienda confina con:

- altra attività – lato nord (B&T Log),
- Strada Pedemontana – lato sud,
- linea ferrovia Sassuolo/Modena, altre attività produttive - lato est,
- via Radici in Piano – lato ovest.

Sulla base del piano di zonizzazione acustica di cui alla D.C.C. 3/2016, l'intera l'area occupata dall'azienda risulta classificata come: CLASSE V con limiti 70 dB (A) in orario diurno e 60 dB (A) in orario notturno. Le aree confinanti sui lati occupati dalle sedi stradali, Strada Pedemontana e via Radici in Piano (sud, ovest), risultano classificate come: CLASSE IV con limiti 65 dB (A) in orario diurno e 55 dB (A) in orario notturno.

Alla domanda di modifica di ottobre 2021 è allegato documento di previsione di impatto acustico, datato 20/05/2021, redatto da tecnico competente in acustica, secondo le disposizioni della Legge Quadro sull'inquinamento Acustico n.447 del 26 ottobre 1995.

In ragione della riorganizzazione del ciclo produttivo, SAVOIA ITALIA S.p.A. procederà a dismettere una porzione di stabilimento, precedentemente produttiva e ad adibirla a magazzino (capannone lato nord confinante con B&T Log); rimarranno produttivi i capannoni posti sui lati a sud.

Gli impianti di trattamento aria a servizio degli impianti produttivi che verranno dismessi, verranno conseguentemente disattivati (impianti associati alle linee produttive capannone nord). Gli impianti di nuova realizzazione installati (impianto associato a linea di taglio e squadratura linee sud) e quelli invariati (E11, E12, E13, E3, E4) saranno riaccesi a seguito di

un piano di manutenzione straordinaria adeguato, mentre, alcuni impianti esistenti verranno, infine, spostati (E16, E1).

Gli impianti di trattamento aria esistenti e futuri sono già stati riportati e descritti nella Sezione “Emissioni in atmosfera” del presente atto, così come i camini associati a tutti i punti di emissione autorizzati.

Il ciclo produttivo è continuo ed organizzato su 3 turni, 24/24h 7 gg/7, 330 giorni lavorativi per anno. Tutti gli impianti tecnologici di servizio all’attività risultano, pertanto, funzionanti 24/24h.

Nelle adiacenze dello stabilimento ceramico non risultano presenti ricettori abitativi. I primi insediamenti abitativi risultano posti su via Radici in Piano.

In data 26/4/2021 e 28/4/2021 sono state condotte campagne di misurazione di breve durata, rispettivamente in periodo diurno e notturno, allo scopo di caratterizzare acusticamente il sito ante-operam. Nel corso del monitoraggio l’azienda era disattivata ed erano in corso, all’interno dei capannoni, attività di cantiere non pregiudicanti le misure fonometriche in atto. Le uniche sorgenti sonore attive durante i rilevamenti ed imputabili all’attività in progetto sono risultate l’impianto di raffreddamento a servizio della CE 15.000V (emissione sonora stazionaria sempre attiva, non disattivabile) e l’operatività dei compressori posti in cabina, siti sul confine ovest dello stabilimento (emissione sonora stazionaria attiva ad intermittenza in periodo diurno, sita sul lato a confine con la linea ferroviaria Sassuolo/Modena). Di seguito si riporta l’elenco e la descrizione delle postazioni presso cui sono stati effettuati i rilievi.

Punto misura diurna	Descrizione postazione diurna	Punto misura notturna	Descrizione postazione diurna
1	Confine nord-est: spigolo di confine B&T Log- area cortiliva SAVOIA (raffreddamento CE 15.000 V attivo )	1	Confine nord-est: spigolo di confine B&T Log- area cortiliva SAVOIA (raffreddamento CE 15.000 V attivo)
2	Confine nord: cortile B&T Log- SAVOIA ITALIA SPA	2	Confine nord: cortile B&T Log- SAVOIA ITALIA SPA
3	Confine sud-est: muro B&T Log-area cortiliva SAVOIA (frontale E11)	3	Confine sud-est: muro B&T Log-area cortiliva SAVOIA (frontale E11)
4	Confine est: recinzione ferrovia, frontale locale compressori attivi	4	Confine est: recinzione ferrovia, tutti impianti disattivati
5	Confine est: recinzione ferrovia, frontale impianti E3, E16, E4		
6	Confine sud: confine cortilivo con Strada Pedemontana	5	Confine sud: confine cortilivo con Strada Pedemontana
7	Confine sud-ovest: recinzione aziendale, frontale zona ubicazione impianti taglio e squadratura (E37, E38)	6	Confine sud-ovest: recinzione aziendale, frontale zona ubicazione impianti taglio e squadratura (E37, E38)

I rilievi effettuati nel periodo diurno rispettano il limite di 70 dBA eccetto per il punto 6 a confine con la strada Pedemontana (rilevati 72 dBA). I rilievi effettuati nel periodo notturno rispettano il limite di 60 dBA eccetto per il punto 5 a confine con la strada Pedemontana (rilevati 60,5 dBA).

Per la valutazione dello scenario acustico post-operam è stato preso a riferimento il documento di impatto redatto in giugno 2013 a titolarità Gruppo CBS S.p.A. Sono state mantenute valide anche le considerazioni svolte in quella sede (presenza di un “tunnel” a confine tra Gruppo CBS S.p.A. e l’allora Ceramiche Ricchietti S.p.A., oggi Savoia Italia S.p.A. e B&T Log).

Diversamente da quanto riportato nel documento del 2013, allo stato attuale il confine aziendale sul lato est non è più individuabile oltre il terreno posto dopo la linea ferroviaria Sassuolo/Modena, a confine con lo stabilimento Keracoll, in quanto nel frattempo, detto terreno risulta essere stato venduto dalle proprietà precedenti. Il perimetro aziendale sul lato sud est, pertanto, si è avvicinato ad una distanza di pochi metri dagli impianti E3 ed E4.

Relativamente allo stato di progetto sono espresse le seguenti valutazioni:

- **lato nord, nord-est** la condizione risulterà sicuramente migliorativa rispetto a quella attualmente autorizzata in considerazione delle numerose dismissioni presentate, i rilevamenti eseguiti rispettano i limiti di immissione acustica assoluti fissati per la classe V;
- **lato ovest**, trattandosi di area destinata a parcheggio mezzi e ad uffici, si ritiene ragionevole considerare rispettati i limiti di immissione fissati dalla classe V. La stessa valutazione

viene fatta per il **lato sud**, anch'esso destinato ad aree di transito automezzi e deposito materiale, con contributo prevalente da parte del traffico veicolare di scorrimento della Strada Pedemontana;

- **lato sud-ovest**, ospiterà n.3 emissioni ed è previsto un livello sonoro complessivo di 63,1 dBA, rispettoso dei limiti di immissione acustica assoluta diurna per la classe V, ma non del limite di immissione acustica assoluta notturna (60 dBA); pertanto, la struttura di mitigazione acustica sul sistema ventilatore-camino inizialmente prevista sugli impianti di trattamento collegati alle emissioni E37 ed E38 verrà potenziato;
- **lato est**, ospiterà la maggior parte delle emissioni non oggetto di dismissione e pur prevedendo un generale miglioramento rispetto alla situazione attualmente autorizzata, in assenza di interventi impiantistici, è prevedibile un possibile superamento dei limiti di immissione acustica assoluti diurno e notturno principalmente dovuti alla riduzione della superficie dello stabilimento con conseguente aumento dell'impatto acustico al confine. Pertanto, verrà attuato un intervento di mitigazione acustica sull'impianto di trattamento collegato all'emissione E3 ed attuato un intervento di mitigazione sull'impianto collegato all'emissione E4, coerentemente con quanto individuato dal piano di miglioramento della relazione previsionale di impatto acustico.

La relazione di impatto acustico individua altri interventi migliorativi atti a portare al rispetto complessivo dei limiti di legge. Tutti gli interventi suggeriti relativamente ai nuovi impianti verranno eseguiti prima della messa a regime e i restanti interventi associati agli impianti presenti sono attualmente in esecuzione.

Si riporta una sintesi degli interventi previsti:

- a) emissioni E37, E38: oltre alla cofanatura del ventilatore ed al silenziamento dei camini di E38 ed E37, verrà realizzato un cabinato silente che racchiuda i due filtri, con efficacia acustica minima di 9 dBA e verranno installati silenziatori cilindrici sui camini di espulsione aria;
- b) emissione E3: installazione di un silenziatore cilindrico sul condotto del camino; insonorizzazione del gruppo ventilante dell'impianto; direzionamento dell'uscita del camino a tetto nel verso interno allo stabilimento;
- c) emissione E4: installazione di un silenziatore cilindrico sul condotto del camino ed insonorizzazione cabina afonica sul gruppo ventilante dell'impianto con efficacia acustica >12 dBA;
- d) locale compressori: canalizzazione del flusso di aria in uscita dall'apertura del locale ed installazione di un silenziatore a setti dissipativi che garantisca la dissipazione sonora del flusso di aria in uscita, con efficacia acustica >10 dBA; direzionamento del canale di uscita aria verso l'alto.

E' prevista l'effettuazione di una verifica di impatto acustico successiva alla messa a regime delle nuove emissioni e dei relativi impianti.

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

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

L'atomizzato è stoccato in silos dedicati, mentre le materie prime per smalti arrivano in big bags e sono presenti diverse vasche all'interno delle quali sono versati gli smalti liquidi ottenuti dopo la macinazione, e miscelazione.

A servizio dell'impianto di depurazione acque reflue sono presenti:

- n.3 silos in acciaio fuori terra di diametro (mm) 2000 x 6000 h attualmente utilizzati per le acque depurate, non più per i fanghi;
- n.2 vasche in cemento interrato di dimensioni ognuna di 3 m x 4m x 4 m + n.1 vasca in cemento interrato di dimensione 1,5 m x 4 m x 4 m non più utilizzate solo per la decantazione dei fanghi tal quali, ma come parte dell'impianto di depurazione;

- n.3 vasche in cemento interrato di dimensione 2 m x 2 m x 3 m in passato utilizzate per lo stoccaggio acqua depurata, attualmente sono presenti ma non utilizzate (sostituite dai silos) e, quindi, tenute chiuse.

Inoltre, sono presenti vasche intermedie di raccolta reflui con rimando al depuratore.

A fianco delle vasche facenti parte dell'impianto di depurazione acque reflue è presente un pavimento in battuto di cemento largo circa 3 m che ha una pendenza negativa (verso le vasche) e, quindi, in caso di sversamenti, gli stessi vanno comunque a confluire all'interno delle vasche.

Inoltre, la prima vasca dell'impianto di depurazione è dotata di un sensore di troppo pieno, collegato direttamente ad un allarme acustico-luminoso posto all'interno del reparto presse rivestimento.

Per le modalità di stoccaggio delle *materie prime e rifiuti prodotti* si rimanda alla descrizione contenuta ai capitoli specifici.

Presso lo stabilimento in oggetto buona parte dei magazzini per *prodotto finito* sono coperti.

All'interno dei fabbricati, ove vengono utilizzate le sostanze/miscele, sono presenti sistemi di contenimento degli sversamenti realizzati mediante caditoie, canalette e bacini di raccolta che sono indirizzati agli impianti di trattamento dei reflui.

All'interno del sito è presente un serbatoio interrato di stoccaggio gasolio, del tipo a singola camera, della capacità di 5000 lt con annessa pompa di erogazione del gasolio, dotata di tettoia. Attualmente il serbatoio interrato non viene più utilizzato ed è stato sostituito da un serbatoio esterno sotto tettoia e bacino di contenimento, posizionato nella stessa zona dello stabilimento. L'area di rifornimento è circoscritta da un dosso perimetrale sui lati liberi e la pavimentazione presenta pendenze tali da convogliare eventuali sversamenti ad una caditoia centrale a pozzetto "cieco" posizionata al di sopra di un manufatto disoleatore, periodicamente monitorato e svuotato.

Infine, viene periodicamente eseguita la pulizia del piazzale mediante motoscopa, per allontanare le polveri derivanti dallo scarico e dal deposito delle materie prime.

#### C2.1.6 CONSUMI

Nella sezione che segue non è riportato l'andamento dei consumi idrici ed energetici associati al sito in quanto lo stesso è stato fermato a fine 2018 e riavviato nel 2021; pertanto, si valuterà l'andamento dei consumi e degli indicatori di performance nei prossimi anni quando la produzione ed i valori monitorati saranno rappresentativi del ciclo aziendale attuato.

##### **Consumi idrici**

A seguito della modifica richiesta non si prevedono aumenti dei consumi di acque industriali o degli scarichi in quanto le nuove linee previste sono macchine da taglio "a secco" ed è prevista la dismissione di n.2 linee produttive.

##### **Consumi energetici**

L'Azienda utilizza energia elettrica prelevata da rete in tutte le fasi del processo produttivo. I consumi vengono misurati tramite un contatore generale, un contatore parziale a servizio del reparto di macinazione smalti e un secondo contatore parziale per tutti gli altri reparti. Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione e cottura. I consumi sono misurati tramite un contatore generale e contatori parziali a servizio dei forni. Esiste un sistema di recupero del calore dei fumi dei forni che, attraverso uno scambiatore di calore posto a monte del filtro di abbattimento a servizio del forno stesso, permette di riscaldare altri reparti; inoltre, l'aria di raffreddamento dei forni viene utilizzata come aria comburente nei forni stessi, consentendo di ridurre il consumo di metano

Lo smantellamento di n.2 linee complete comporterà una significativa riduzione dei consumi rispetto alla situazione autorizzata, soprattutto relativamente ai consumi di combustibile. I risparmi nei consumi elettrici saranno presumibilmente inferiori in virtù del passaggio da una a due linee di taglio e squadratura. Il passaggio a tipologie di prodotto con superfici e spessori

maggiori dovrebbe determinare anche positive riduzioni nei fattori di consumo energetico, in particolare, per quelli legati alla massa di prodotto finito versato a magazzino

All'interno del sito erano presenti n.2 generatori ad aria calda ad uso civile che sono stati smantellati.

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

- bruciatori a servizio degli essiccatoi;
- bruciatori a servizio dei forni;
- bruciatori a servizio dei forni termoretraibili;
- bruciatore a servizio del pre-forno.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici tecnologici supera 1 MW.

Infine, sono presenti 3 gruppi elettrogeni alimentati a gasolio la cui potenzialità totale non supera 1 MW.

### **Consumo di materie prime**

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- atomizzato al quale non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e paste serigrafiche, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi (calce per il trattamento dei fumi dei forni), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

Tutte le materie prime utilizzate nell'impianto sono controllate per quanto riguarda la sicurezza e le schede di sicurezza dei prodotti chimici pericolosi sono archiviate in stabilimento; inoltre, l'Azienda si è adoperata per ridurre il più possibile l'uso di prodotti pericolosi.

Non si prevedono aumenti nell'utilizzo di materie prime rispetto alla situazione precedentemente autorizzata relativamente ad impasti, smalti, coloranti, ecc.

#### C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Savoia Italia S.p.A. ha identificato le fasi del ciclo produttivo che, in conseguenza di possibili malfunzionamenti, possono dar luogo ad emissioni ed ha individuato le relative misure da adottare, di seguito dettagliate:

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

concentrazione degli inquinanti, temperatura). In caso di guasto dei filtri, quando non sarà possibile attuare un intervento risolutivo nel breve termine, gli impianti produttivi collegati verranno arrestati e/o messi in condizione di “brandeggio” come indicato dalle prescrizioni autorizzative e dalla normativa di riferimento.

Qualora si verificasse un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento delle stesse verrà registrato l’evento su apposito registro entro il termine di una settimana.

### C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale ancora vigente 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; inoltre, è disponibile il riferimento costituito dal DM 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”.

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

Il gestore ha optato per il confronto con le MTD.

Non viene riportato l’andamento relativo agli indicatori di performance in quanto non rappresentativo a seguito della fermata della produzione nel 2018 e la ripresa della stessa nel 2021 a seguito di acquisizione dello stabile da parte di Savoia Italia S.p.A. che ha comportato anche una riorganizzazione dell’impiantistica presente, ancora in corso, come da domanda di modifica presentata ad ottobre 2021.

Per quanto riguarda lo stabilimento in esame, la configurazione impiantistica e produttiva sarà conforme alle migliori tecniche disponibili.

Lo stabilimento si avvarrà delle migliori tecniche per l’abbattimento degli inquinanti nelle emissioni in atmosfera, come indicato dai valori degli indicatori di prestazione relativi.

Le emissioni in atmosfera e, in conseguenza, l’efficienza e l’integrità degli impianti di abbattimento, saranno controllate con frequenza conforme ai criteri regionali CRIAER e secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio prescritto dall’autorizzazione ambientale.

La riduzione degli inquinanti è, altresì, ottenuta attraverso il rispetto delle BAT per il risparmio energetico, infatti, l’azienda persegue tale obiettivo laddove sussista la sostenibilità tecnico-economica, attraverso azioni volte ad un uso razionale dell’energia mediante una gestione ottimale degli impianti, attraverso la scelta di macchine e processi a maggior efficienza e tramite l’installazione di impianti di recupero e ottimizzazione dei flussi termici.

Di seguito sono riportati i punti salienti relativi agli aspetti energetici in relazione al Bref trasversale comunitario.

#### **9.2.1 BAT per il risparmio energetico nella cottura**

BAT	Stato di applicazione	Note
1 Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il "cuore nero"	Applicata	I fondenti sono parte integrante degli impasti, migliorando la risposta del materiale in fase di cottura. La ricerca sugli impasti è continua
2 Sfruttamento ottimale della capacità produttiva	Applicata	Tutti i consumi del ciclo produttivo sono controllati, monitorati e ottimizzati in relazione alla qualità del prodotto finito, all’ottimizzazione delle capacità impiantistiche, al risparmio energetico
3 Riduzione dello spessore delle piastrelle	Parzialmente applicata	Le richieste del mercato, spesso orientate a spessori variabili, non permettono di orientare esclusivamente la produzione verso prodotti di spessore ridotto.
4 Miglioramento dell’efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo	Applicata	Le diverse tipologie di prodotto da realizzare e la ricerca di una qualità ottimale impongono un costante intervento sulle variabili di processo, nell’ottica di ottimizzazione dei consumi energetici
5 Recupero dell’aria di	Applicata	Lo stabilimento recupera il calore dei forni per riscaldare alcuni settori

raffreddamento dei forni		aziendali (rettifica e scelta)
6 Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno	Non prevista	La tecnologia dei forni permette un graduale riscaldamento delle piastrelle tale da ottimizzare la curva di cottura. Dispositivi di supporto al ciclo termico non si rendono pertanto necessari
7 Sostituzione di impianti e tecnologia	Applicata	La necessità di ottenere un prodotto di qualità impone l'uso di impianti tecnologicamente avanzati ed in stato ottimale
8 Sostituzione dei forni	Applicata	Quanto sopra descritto si applica in particolare ai forni, sostituendoli laddove si presentassero alternative tecnologicamente convenienti e allo stesso tempo economicamente accessibili, con particolare riguardo ai parametri di efficienza energetica

### 9.2.2) BAT per il risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate

BAT	Stato di applicazione	Note
1 Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento	Applicata	La presenza di un sistema di ottimizzazione dell'utilizzo di aria calda permette di rendere uniforme la temperatura del supporto ceramico
2 Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni	Applicata	Applicata per provvedere al riscaldamento di alcuni settori produttivi
3 Essiccatoi orizzontali	Applicata	Presso lo stabilimento sono presenti essiccatoi orizzontali
4 Cogenerazione con motore alternativo	Non prevista	La complessità logistica e i costi di realizzazione che conseguirebbero dall'installazione di questo tipo di impianto non avrebbero riscontro nella possibilità di produzione energetica e quindi nei benefici apportati. In modo particolare si sprecherebbe l'energia termica prodotta, questo in quanto non sono presenti impianti che ne richiedano una quantità importante (ad esempio gli atomizzatori nei cicli produttivi che svolgono macinazione ad umido)

### 9.3) BAT per il trattamento delle emissioni gassose

#### Emissioni gassose dal reparto di cottura

BAT	Stato di applicazione	Note
Tecnica migliore di abbattimento: filtro a maniche di tessuto con priverestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione	Applicata	Gli abbattitori impiegati sono filtri a maniche di tessuto con calce idrata per l'assorbimento dei composti del fluoro

#### Emissioni gassose dal reparto formatura

BAT	Stato di applicazione	Note
Tecnica migliore di trattamento: filtri a maniche di tessuto	Applicata	Impiego filtri a maniche di tessuto

#### Emissioni gassose dal reparto essiccamento

BAT	Stato di applicazione	Note
Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellare può, tuttavia, essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi; 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle 4) Mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo	Applicata	Periodicamente viene effettuata una pulizia totale degli essiccatoi; il sistema di movimentazione piastrelle viene periodicamente revisionato

#### Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura

BAT	Stato di applicazione	Note
Tecnica migliore di trattamento: sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). È applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata	Applicata	Si impiegano filtri a maniche di tessuto in quanto risultano abbattitori ideali degli inquinanti generati in questa fase. Inoltre, rispetto agli abbattitori ad umido, non incidono sui consumi idrici, entrando quindi in linea con il principio di riduzione integrata

### 9.3.1) Precauzioni per le operazioni che producono polvere

Le misure atte al contenimento della dispersione di polveri sono molteplici e possono essere utilizzate singolarmente o in combinazione tra loro. Tra queste misure si possono citare:

- il confinamento delle operazioni polverose, quali rettifica, vagliatura, miscelazione;
- l'utilizzo di miscelatori coperti o aspirati;

- la filtrazione dell'aria sollevata in fase di movimentazione delle materie prime;
- lo stoccaggio in silos;
- la manipolazione dei materiali in sistemi chiusi mantenuti in depressione con depolverazione dell'aria estratta;
- la riduzione delle emissioni diffuse e fuggitive.

L'intervento oggetto della modifica richiesta consistente nell'installazione di un doppio impianto per taglio e rettifica del prodotto cotto, in sostituzione dell'impianto attualmente autorizzato. L'impianto in oggetto sarà completamente coibentato ed aspirato e l'aria aspirata è sottoposta a successivo trattamento di depolverazione con filtro a maniche.

All'interno dello stabilimento Savoia le zone di carico/scarico delle materie prime polverulente sono parzialmente al coperto, il versamento delle materie prime avviene all'interno di cabine aspirate che inviano le materie prime ad appositi silos attraverso sistema meccanico aspirato, tutte le tramogge di carico vengono sottoposte a filtrazione e tutti gli impianti sono soggetti ad aspirazione e successiva filtrazione, infine, le polveri recuperate dai filtri a maniche verranno parzialmente recuperate internamente e/o gestite come sottoprodotti, ad esclusione di quelle recuperate dai filtri fumi dei forni.

### **9.3.2) Precauzioni per le opere di stoccaggio dei materiali**

Le aree destinate a consegna e stoccaggio delle materie prime polverulente sono confinate mediante barriere e schermi. Tali aree sono soggette ad aspirazione per evitare emissioni diffuse in fase di scarico. Le materie prime vengono inviate ai silos tramite trasporto meccanico aspirato e successivamente depolverato in filtro a maniche.

### **9.3.3) Filtri a maniche**

Nei filtri a maniche il gas da depurare passa attraverso una tela filtrante che trattiene le particelle di polvere. Tali filtri raggiungono un'efficienza di rimozione generalmente superiore al 98% in relazione al diametro delle polveri. I filtri a maniche utilizzati per la depurazione dei fumi provenienti dai forni sono in grado di trattare emissioni ad alte temperature e vengono sottoposti ad iniezione di calce idrata per favorire il processo depurativo del fluoro generato dalla cottura delle materie prime.

### **9.4) BAT per il risparmio idrico**

La riduzione dei consumi idrici è un aspetto fondamentale nell'industria ceramica, ottenibile attraverso l'applicazione di diverse misure. Tali misure, legate in particolare al riutilizzo delle acque reflue e al recupero dei fanghi sono applicabili soprattutto all'interno di stabilimenti ceramici a ciclo completo, dotati cioè di impianti di atomizzazione. Lo stabilimento di Savoia Ceramiche Sassuolo è uno stabilimento ceramico a ciclo parziale, i fanghi ottenuti dai processi di depurazione delle acque reflue vengono, pertanto, inviati a ceramiche a ciclo completo per successivo recupero e riutilizzo. Gli impianti oggetto della presente richiesta sono impianti a secco; pertanto, non sono previsti ne' ulteriori consumi idrici, ne' la produzione di fanghi ceramici

#### Riduzione del consumo idrico

BAT	Stato di applicazione	Note
1 Valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio	Applicata	Presente valvola di chiusura con attivazione automatica al raggiungimento dei livelli previsti in fase di caricamento mulini
2 - Sistema automatico di lavaggio ad alta pressione	Parzialmente applicata	È previsto sistema di lavaggio automatico sincrono frequenziale per linee di smalteria e cabine di decorazione digitale. Altri lavaggi residui vengono effettuati manualmente.
3 Passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose	Applicata	Le emissioni gassose vengono depurate con filtri a maniche di tessuto anche nella fase di preparazione smalti e smaltatura
4 Installazione di sistemi di recupero smalto "sottomacchina"	Applicata	La pavimentazione del reparto smalteria è provvista di canaline che convogliano gli smalti perduti in linea al depuratore

5 - Installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina	Non applicabile	Il ciclo produttivo non comprende la macinazione ad umido dell'impasto e di conseguenza la barbotina
6 Riciclo delle acque di lavaggio dopo idoneo trattamento	Applicata	Le acque di lavaggio vengono convogliate ad un depuratore e da qui riciclate sia internamente che esternamente

### Riutilizzo delle acque reflue

BAT	Stato di applicazione	Note
1 è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito	Parzialmente applicato	Lo stabilimento è a ciclo parziale, cioè non produce atomizzato internamente. Le acque reflue vengono in parte riutilizzate all'interno del ciclo produttivo per il lavaggio delle linee e in parte conferite a ditta esterna
2 è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura	Non applicabile	Non viene impiegato il processo ad umido nel ciclo produttivo dell'azienda
3 in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue – ed i fanghi – possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore	Applicata	Le acque reflue ed i fanghi vengono riutilizzati esternamente in altro stabilimento produttivo e da altro utilizzatore

### Processi di trattamento delle acque reflue

BAT	Stato di applicazione	Note
1 omogeneizzazione 2 aerazione 3 sedimentazione 4 filtrazione 5 adsorbimento su carbone attivo 6 Precipitazione chimica 7 coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8 scambio ionico 9 osmosi inversa	Applicati totalmente i punti 1,2,3 e 7	Le acque reflue di processo vengono riciclate solamente per lavaggio

### **9.5) BAT per la riduzione della produzione di rifiuto**

Ceramiche Savoia recupererà internamente parte delle polveri recuperate dai filtri a maniche, riducendo in tal senso la produzione generale di scarti. A seguito dell'accettazione della richiesta di iscrizione al registro regionale dei produttori di sottoprodotti ceramici, tutti gli scarti integri e polverosi precedenti e successivi alla cottura, non verranno più movimentati come rifiuti, bensì come sottoprodotti.

L'impianto oggetto della presente richiesta è un impianto a secco; non è prevista la produzione di fanghi ceramici. Le polveri prodotte saranno considerate come rifiuti fino all'attivazione della gestione di tale scarto come sottoprodotto.

### Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura

BAT	Stato di applicazione	Note
1 riciclo nella fase di preparazione dell'impasto	Applicata	Gli scarti provenienti dal reparto smalteria vengono interamente riciclati in stabilimento esterno
2 riciclo nella produzione di fritte e smalti	Non applicabile	Nello stabilimento in oggetto non si producono fritte
3 riutilizzo come additivi per altri prodotti	Non prevista	I residui prodotti vengono già totalmente riciclati secondo le modalità sopra riportate

### Scarto crudo

BAT	Stato di applicazione	Note
1 riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione	Applicata	Gli scarti crudi provenienti dal ciclo produttivo vengono totalmente riciclati nella preparazione dell'impasto presso altri stabilimenti. Le polveri raccolte dagli impianti di depurazione vengono parzialmente recuperate all'interno del processo produttivo dello stabilimento

### Scarto cotto

BAT	Stato di applicazione	Note
1 riutilizzo previa macinazione nel processo di produzione di materiali per l'edilizia. In caso di collocazione in discarica non è richiesto alcun trattamento preliminare	Applicata	Gli scarti cotti provenienti dal ciclo produttivo vengono totalmente riciclati nella preparazione di impasto in altro stabilimento

### **9.6) BAT per la riduzione delle emissioni rumorose**

Le principali tecniche per la riduzione del rumore si possono riassumere come segue:

- Isolamento delle unità;
- Isolamento delle unità contro le vibrazioni;
- Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a debole velocità;
- Ubicazione di finestre, ingressi e impianti rumorosi lontano dal vicinato;
- Chiusura di finestre e porte Esercizio delle attività (esterne) rumorose soltanto durante la giornata.

L'impianto di taglio e squadratura sarà opportunamente coibentato sia per evitare la presenza di polveri nel reparto, sia per ridurre gli impatti acustici. Anche l'emissione collegata all'impianto sarà oggetto di interventi atti a ridurre gli impatti.

### **9.7) BAT per la gestione ambientale**

La direttiva IPPC definisce "tecnica" come "insieme della tecnologia adottata e la modalità in cui l'installazione è progettata, costruita, mantenuta, gestita e, quindi, dismessa". Per la direttiva IPPC un sistema di gestione ambientale è uno strumento che il gestore dell'impianto può utilizzare per raggiungere le migliori performance ambientali.

Attualmente lo stabilimento Savoia non è dotato di sistemi di gestione ambientale certificati, ma applica quanto previsto dal piano di monitoraggio AIA.

## **C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE**

Il Gestore dell'impianto a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale e futura dichiarando che:

- l'impianto in esame è in linea con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT, e specificati nelle Linee Guida Nazionali di settore;
- la gestione dell'impianto è fortemente orientata verso il contenimento dei consumi di risorse ed il riciclo/riutilizzo delle acque reflue;
- per quanto riguarda il confronto con le BAT sull'efficienza energetica, l'Azienda risulta nella sostanza in linea con le tecniche indicate.

## **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 **sostanziale rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore** e, dunque, assicurano a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". **Le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.**

### Capacità produttiva

Si prende atto della riduzione della capacità massima di produzione a **380 t/gg** di prodotto cotto a seguito delle modifiche richieste.

### Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore, si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si prende atto della volontà del gestore di ottenere l'iscrizione al Registro Regionale dei produttori di sottoprodotti ceramici anche per lo stabilimento di Sassuolo per tutte e quattro le tipologie di sottoprodotti attualmente considerati dalla normativa regionale.

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

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.

Il gestore nell'ambito del procedimento relativo alla concessione di prelievo di acqua da pozzo, di competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Modena, dovrà valutare se i quantitativi attualmente concessi sono ancora rappresentativi delle necessità della realtà aziendale a seguito delle modifiche impiantistiche e produttive effettuate.

### Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché, nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano allineate con le MTD di settore e con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa.

Pertanto, non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda a questo riguardo e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

### Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate sono trattate da impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei 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.

Si prende atto della dismissione degli impianti termici civili presenti in precedenza presso il sito aziendale.

Gli impianti termici produttivi (tutti alimentati da gas metano) consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, essiccatoi, forni per termoretrazione e pre-forno, i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 1 MW**, ma tutti i citati impianti termici, ad eccezione dei forni di cottura già autorizzati con specifici limiti, ricadono nelle esclusioni di cui al punto I della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui **non si ritiene necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici** a carico del gestore.

I *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento sono alimentati a gasolio e la potenza termica nominale risulta essere inferiore a 1 MW, pertanto, i relativi punti di emissione in atmosfera non sono autorizzati espressamente.

Si è verificata la correttezza dell'applicazione di quanto previsto nel "*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*", vigente dal 12/12/2019, pertanto, il riepilogo delle quote associate all'installazione a far data dalla presentazione della domanda di modifica AIA è il seguente:

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	18/12/2021	54,408	19/10/2021	7,9653	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio per cessazioni/smantellamenti/trasferimenti (art. 5, lett. d) Accordo Territoriale Volontario)	18/10/2026
Materiale particellare (emissioni "calde")		2,34		/		/
Ossidi di Azoto		140,4		/		/

Si prende atto anche delle quote che si intendono trasferire all'impianto savoya di Fiorano Modenese e di quelle destinate al miglioramento ambientale come previsto dall'accordo suddetto e di seguito riportate:

Tipologia quote	Quote patrimonio per le quali è richiesta la cessione allo stabilimento di Fiorano	Quote destinate al miglioramento ambientale
Polveri fredde	15	8,5428
Polveri Calde	0,74016	0,39744
NOx	60,48	25,92

In merito alle modifiche richieste al quadro delle emissioni autorizzato:

- si prende atto della dismissione degli impianti associati alla Linea nord e relative emissioni associate,
- le schede filtro associate ai punti di emissione E4, E37 ed E38 ai criteri CRIAER;
- per i nuovi punti emissione E37 ed E38 e per il punto di emissione E1 per il quale viene spostato l'impianto di abbattimento è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed a regime ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti. Inoltre, il piano di monitoraggio viene integrato con l'autocontrollo semestrale per il nuovi punti di emissione;
- per il punto di emissione E22 associato al termoretraibile si ritiene necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed a regime ed effettui analisi in singolo per portata;
- per i punti di emissione E4, E11, E13 ed E14 è necessario che il gestore invii la prima analisi di autocontrollo successiva al rilascio della presente modifica;

In applicazione di quanto prevede la D.G.R. 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*" si ritiene opportuno variare la frequenza degli autocontrolli previsti per i punti di emissione E13 ed E13 associati ai forni, pertanto, la nuova frequenza delle analisi richieste sarà la seguente: Trimestrale per portata, polveri, F; Semestrale per SOV e Aldeidi ed Annuale per NO<sub>x</sub> e Pb.

Inoltre, recentemente nel mondo ceramico del comprensorio si sono diffuse tecniche di produzione che utilizzano il trasferimento di immagini tramite apposite stampanti digitali, (inkjet) in alternativa alle tradizionali applicazioni di "smaltatura"; questo sistema ha apportato degli indubbi vantaggi per quanto riguarda i minori consumi di acque industriali, ma ha comportato cambiamenti significativi alle emissioni in atmosfera, in particolare, nella percezione di nuove maleodorazioni segnalate dal tessuto antropico (civile e produttivo) prossimo a tali stabilimenti. In merito alle emissioni odorigene non sono state ricevute da ARPAE Modena segnalazioni di maleodorazioni negli anni più recenti; pertanto, non si rileva la necessità di inserire prescrizioni specifiche nella presente AIA, tale aspetto sarà rivalutato in futuro se dovessero emergere eventuali problematiche associate.

La ditta deve mantenere in efficienza le barriere fisiche (bandelle verticali) dov'è collocata la tramoggia di ricezione dell'impasto atomizzato e pulita con regolarità l'area circostante.

Infine, nel caso in cui l'azienda intenda sostituire lo strumento di registrazione analogico di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro di depurazione dei forni di

cottura) con registratori di tipo digitale, si richiede che vengano mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento: “registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia, indicazione del fondo scala di riferimento (il valore massimo deve essere fisso e non “dinamico”) e scansione temporale, mantenendo, altresì, la possibilità di effettuare delle annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro; deve essere garantita l'estrazione in formato grafico; la scansione temporale sia di almeno un'ora (max 2 ore) per verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione, oltre a garantire l'inalterabilità del dato come prescritto per questa tipologia di strumenti.

#### 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 prende atto che attualmente per lo stoccaggio del gasolio è utilizzato un serbatoio esterno dotato di tettoia e bacino di contenimento al posto del serbatoio interrato a singola parete. Dovrà essere fornita descrizione dello stesso e dell'area in cui è collocato.

Il gestore, inoltre, deve aggiornare la relazione di riferimento agli atti specificando i nuovi quantitativi delle sostanze pericolose pertinenti utilizzate e le modalità di gestione e stoccaggio adottate per le stesse.

Inoltre, con le tempistiche e le modalità riportate nella successiva sezione D, dovrà essere effettuata l'estrazione del vecchio serbatoio interrato dismesso di capacità pari a 5000 lt di gasolio a singola parete e la verifica dello stato del suolo (analisi) al fine di verificare se vi siano o meno contaminazione della zona di alloggio dello stesso.

Infine, si ritiene opportuno che il gestore invii anche una planimetria materie prime e rifiuti aggiornata.

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

#### Impatto acustico

Il gestore, per poter ritenere l'intervento previsto acusticamente compatibile, dovrà attuare tutti gli interventi di bonifica acustica riportati nel documento previsionale d'impatto acustico di maggio 2021 (allegato alla domanda di modifica non sostanziale AIA di ottobre 2021).

Successivamente, nelle tempistiche indicate alla sezione D2.2 il gestore dovrà effettuare un **collaudo acustico** mediante misure reali di rumore diurne e notturne (presso i punti indicati nella successiva sezione D2.7) ed inviare specifica relazione in cui siano dimostrati il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà ed il rispetto dei limiti differenziali, in caso di presenza di recettori sensibili nelle vicinanze. Nella relazione suddetta deve essere riportata anche planimetria dello stabilimento con evidenziate le sorgenti di rumore e i punti presso cui sono stati effettuati i rilievi. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli interventi di ulteriori bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

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.

## **D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.**

### **D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO**

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

### **D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO**

#### D2.1 finalità

1. La ditta Savoia Italia S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'ARPAE di Modena (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'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Sassuolo annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
  - i dati relativi al piano di monitoraggio;
  - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
  - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
  - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.  
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'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** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato 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** l'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'ARPAE di Modena.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE ed, 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). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la *validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).

7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 01/10/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolo se usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee.
8. Il gestore **entro il 31/03/2022** deve inviare all'ARPAE di Modena:
  - l'aggiornamento della relazione di riferimento specificando i nuovi quantitativi delle sostanze pericolose pertinenti utilizzate e le modalità di gestione e stoccaggio adottate per le stesse. In particolare, la relazione dovrà contenere anche la descrizione del nuovo serbatoio esterno (capacità di stoccaggio, materiale e dotazioni) e dell'area in cui è collocato;
  - una relazione contenente la descrizione dello stato di fatto del vecchio serbatoio di gasolio interrato non più utilizzato, a singola parete, di capacità pari a 5000 l e le tempistiche e procedure previste per la rimozione dello stesso che comunque non si dovranno protrarre oltre il 30/09/2022. Si rammenta al gestore che tale operazione dovrà essere effettuata come da normativa vigente e secondo le norme di buona tecnica relative ai serbatoi di carburante, verificando se vi sia contaminazione della zona di alloggio del serbatoio stesso (il "fondo scavo" dovrà essere verificato da Arpae). La relazione degli interventi effettuati, con analisi allegate dovrà essere trasmessa ad Arpae al termine dei lavori.
  - una planimetria materie prime e rifiuti aggiornata.

9. Il gestore deve attuare tutti gli interventi di bonifica acustica riportati nel documento previsionale d'impatto acustico di maggio 2021 (allegato alla domanda di modifica non sostanziale AIA di ottobre 2021) ed **entro 90 giorni** dalla messa a regime dei nuovi impianti (E37 ed E38) deve:
- effettuare un **collaudo acustico** mediante misure reali di rumore diurne e notturne (presso i punti indicati nella successiva sezione D2.7);
  - inviare ad ARPAE di Modena e Comune di Sassuolo (MO) specifica **relazione** in cui siano descritti gli interventi di bonifica effettuati, siano riportati i risultati delle misurazioni svolte che dimostrino il rispetto dei limiti di immissione assoluti ai confini di proprietà ed il rispetto dei limiti differenziali, in caso di presenza di recettori sensibili nelle vicinanze. Nella relazione suddetta deve essere riportata anche planimetria dello stabilimento con evidenziate le sorgenti di rumore e i punti presso cui sono stati effettuati i rilievi. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere anche dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione;
10. Il gestore in occasione di manutenzioni o interventi futuri all'impianto di abbattimento a servizio del punto di emissione E14, dovrà valutare ed attuare soluzioni che consentano una riduzione ulteriore della velocità di filtrazione, comunicando le stesse ad ARPAE di Modena;
11. nel caso in cui l'azienda intenda sostituire lo strumento di registrazione analogico di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro di depurazione dei forni di cottura) con registratori di tipo digitale, devono essere mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento:
- registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia con indicazione del fondo scala di riferimento (il valore massimo deve essere fisso e non "dinamico") e scansione temporale, mantenendo, altresì, la possibilità di effettuare delle annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro;
  - deve essere garantita l'estrazione in formato grafico;
  - la scansione temporale deve essere di almeno un'ora (max 2 ore) per verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione, oltre, a garantire l'inalterabilità del dato come prescritto per questa tipologia di strumenti.

### D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

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

### D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono i seguenti. 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 N. E1- Scelta Linee 5 e 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E3 – Presse Linee 5 e 6, stoccaggio atomizzato e tramoggia carico	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 - Supero presse Linee 5 e 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E11 - Smalterie Linee 5 e 6, macinazione smalti e colorazione impasti
Messa a regime	-	(*)	a regime	(**)	(**)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	2.500	58.000	1.800	21.600
Altezza minima (m)	-	10	14	14	14
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )	30	20	30	5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (§)	UNI 11768:2020	5	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri

(\*) rif. Prescrizioni n. 3, 4 e 5

(\*\*) rif. Prescrizione n.6

(§) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia  $\geq 25$  g/h

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E13 – Forno 5	PUNTO DI EMISSIONE N. E14 – Forno 6
Messa a regime	-	(**)	(**)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	18.000	21.000
Altezza minima (m)	-	15	15
Durata (h/g)	-	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )	2,5	2,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (§)	UNI 11768:2020	-	-
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; EPA Method 29	0,1	0,1
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2); UNI 10787:1999; ISO 15713:2006	3	3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	30	30

Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A; NIOSH 2016; Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	15	15
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2017; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	150	150
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2017; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	300 (°)	300 (°)
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto (#)
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO <sub>x</sub> , Pb	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO <sub>x</sub> , Pb

(\*) rif. Prescrizione n.6

(§) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia  $\geq 25$  g/h

(°) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato poiché il generatore di calore è alimentato a gas metano

(#) rif. Prescrizione n.10 Sezione D2.2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E20 - Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE N. E21 - Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE N. E20/A - Essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE N. E22 - Forno termoretraibile
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	4.000	4.000	4.000	900
Altezza minima (m)	-	18	18	18	14
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-

(\*) rif. Prescrizioni n.3, 4 e 5

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E26 - Sfiato pre-forno 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E30 - Sfiato raffredd. Forno 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E31 - Sfiato scambiatore raffredd. Forno 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E32 - Sfiato scambiatore aria calda Forno 6
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	900	20.000	20.000	20.000
Altezza minima (m)	-	8	14	14	14
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E34 - Sfiato raffredd. Forno 5	PUNTO DI EMISSIONE N. E35 - Sfiato scambiatore aria calda Forno 5	PUNTO DI EMISSIONE N. E36 - Sfiato pre-forno 5
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	20.000	20.000	900
Altezza minima (m)	-	14	14	8
Durata (h/g)	-	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E37 - Linea taglio e Squadratura TS5	PUNTO DI EMISSIONE N. E38 - Linea taglio e Squadratura TS6 + sfiato silos polverino
Messa a regime	-	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	29.000	24.000
Altezza minima (m)	-	15	15
Durata (h/g)	-	24	24
Materiale Particolare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284- 1:2017; UNI EN 13284- 2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )	15	15
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (§)	UNI 11768:2020	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli		Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri

(\*) rif. Prescrizioni **n.3, 4 e 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  $\geq 25$  g/h

### RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

Reso noto che il carico inquinante derivante da punti di emissione in atmosfera autorizzati per un funzionamento saltuario **è da intendersi pari a zero**, le quote in uso e patrimonio associate all'impianto sono le seguenti:

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particolare (emissioni "fredde")	18/12/2021	54,408	19/10/2021	7,9653	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio per cessazioni/smantellamenti/trasferimenti (art. 5, lett. d) Accordo Territoriale Volontario)	18/10/2026
Materiale particolare (emissioni "calde")		2,34		/		/
Ossidi di Azoto		140,4		/		/

### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- Il Gestore dell'impianto 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

**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 dalla norma tecnica di riferimento UNI 15259; la citata norma tecnica prevede 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	al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **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 l'autorità di controllo.

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'ARPAE di Modena. Inoltre, per gli inquinanti riportati

potranno 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 (E1, E22, E37 ed E38) almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**; in particolare:
  - relativamente ai punti di emissione **E1, E37 ed E38** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
  - relativamente al punto di emissione **E22** un'analisi per la portata alla data di messa a regime;
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 all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo (MO) le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
6. il gestore relativamente ai punti di emissione **E4, E11, E13 ed E14** deve inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo (MO) il primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio, successivo alla presente modifica;

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 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);
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti **funzionanti a ciclo continuo (forni)**, i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. 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, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.

Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per **almeno per 5 anni**.

## PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive al malfunzionamento**.

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;

10. 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) all'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'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.**

## PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. 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’ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l’invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
12. 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 dell’Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. 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;
14. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPAE di Modena entro 24 ore dall’accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall’art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
15. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
16. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell’incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.  
**In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell’Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell’Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una **procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni** (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell’incaricato delegato allo scopo) in caso di:**
  - **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di “brandeggio”), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
  - **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.
17. il gestore dell’impianto 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. il gestore deve mantenere in efficienza le barriere fisiche (bandelle verticali) dov'è collocata la tramoggia di ricezione dell'impasto atomizzato e, quando necessario, 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'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque.
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
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 trattamento con fossa imhoff) e di acque meteoriche da pluviali e piazzale**, nel rispetto del Regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato;
5. la presente AIA **non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive** (quindi, è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato);
6. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Modena.

#### D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, vasche per acque destinate al recupero, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento.

#### 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'impianto che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti:

Classe	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)
V	<b>70 dB(A)</b>	<b>60 dB(A)</b>	<b>5</b>	<b>3</b>

4. utilizzare i seguenti punti di misura (rif. Previsionale impatto acustico Maggio 2021) per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

Punto di misura (*)	Descrizione postazione
1	Confine nord-est: spigolo di confine B&T Log- area cortiliva SAVOIA
2	Confine nord: cortile B&T Log- SAVOIA ITALIA SPA

3	Confine sud-est: muro B&T Log-area cortiliva SAVOIA (frontale E11)
4	Confine est: recinzione ferrovia, frontale locale compressori
5	Confine est: recinzione ferrovia, frontale impianti E3, E16, E4
6	Confine sud: confine cortilivo con Strada Pedemontana
7	Confine sud-ovest: recinzione aziendale, frontale zona ubicazione impianti taglio e squadratura (E37, E38)
Ricettore	Non risultano individuati ricettori sensibili nelle vicinanze

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

5. 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.

#### D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. la calce esausta (codice CER 101209) 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, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

#### D2.9 energia

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

#### D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità operative già adottate 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'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto 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 all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
3. all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
4. in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
  - lasciare il sito in sicurezza;
  - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
  - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
5. l'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto dell'ARPAE – SAC 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'IMPIANTO

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

La frequenza delle ispezioni programmate effettuate da ARPAE è stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale.

Nelle tabelle del piano di Monitoraggio che seguono si riporta la periodicità vigente al momento della stesura del presente atto.

#### **D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso in stabilimento di Atomizzato da terzi	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Triennale	elettronica / cartacea	Annuale

### D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi	contatore volumetrico	mensile	Triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico	mensile	Triennale	elettronica o cartacea	annuale

### D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia e Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	Triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo totale di gas metano	contatore gas	mensile	Triennale	elettronica o cartacea	annuale

### D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	Verifica analitica effettuata da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della Sezione D2.4	Triennale - uno a scelta sui forni -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	Triennale	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	---
Sistema di controllo ( $\Delta P$ ) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	cartacea su rullini	annuale
Sistema di controllo ( $\Delta P$ ) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	Triennale con verifica certificati analisi	Elettronica o Cartacea	annuale

<b>Funzionamento scarico delle polveri dai filtri</b>	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	Triennale	---	---
---	--	-------------	-----------	-----	-----

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

L'Azienda non ha scarichi industriali.

È sempre consentito lo scarico di acque reflue domestiche (previo trattamento in fosse Imhoff) e meteoriche in pubblica fognatura nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

### D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
<b>Funzionamento impianto di trattamento acque produttive</b>	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Triennale		annuale

### D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
<b>Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose</b>	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
<b>Valutazione impatto acustico</b>	misure fonometriche (*)	Quinquennale (°) o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	Quinquennale con verifica a campione delle misure se necessario	relazione tecnica (**) di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(°) rif. Prescrizione specifica per collaudo acustico Sezione D2.2

(\*) utilizzare i punti di misura prescritti alla Sezione D2.7

(\*\*) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Sassuolo.

### D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
<b>Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
<b>Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	-
<b>Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo</b>	controllo visivo	Giornaliera	Triennale	-	-

Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti nelle rispettive aree contenitori	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-
---	--	---	-----------	---	---

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

### D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

### D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto 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'impianto, 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'impianto;
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'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto;
4. nelle eventuali modifiche dell'impianto 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'impianto;
6. le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7;
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 all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni;
13. Il gestore è tenuto a verificare lo stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati, secondo i criteri tecnici esposti delle linee Guida della Regione Emilia Romagna sulla materia specifica (Piano Regionale di protezione dall'amianto).

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

La presente copia, composta di n. 44 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

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

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