

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-2255 del 04/05/2022
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A., INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA PANARIA BASSA, 22/A, IN COMUNE DI FINALE EMILIA (MO). (RIF. INT. N. 94/01865640369). MODIFICA SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2022-2396 del 04/05/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno quattro MAGGIO 2022 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, ANNA MARIA MANZIERI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA **PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A.**, INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA PANARIA BASSA, 22/A, IN COMUNE DI FINALE EMILIA (MO). (RIF. INT. N. 94/01865640369).

MODIFICA SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

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. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la 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”;
- 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 Integrita Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 356 del 13/01/2022 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrita Ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

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

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

richiamata la **Determinazione n. 122 del 20/08/2015** di Rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in via Panaria Bassa n. 22/A, in Comune di Finale Emilia (MO), 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 presso la sede legale del gestore;

richiamate le **Det. n. 4223 del 04/08/2017, Det. n. 4409 del 30/08/2018, Det. n. 5802 del 09/11/2018, Det. n. 1357 del 23/03/2020, la Det. n. 2641 del 10/06/2020 e la Det. n. 706 del 15/02/2021** di modifica non sostanziale AIA rilasciate dal SAC ARPAE di Modena ed il **nulla osta prot. n. 187320 del 23/12/2020**;

richiamate le **Det. 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;

richiamata la **Determinazione dirigenziale n. 22665 del 24/11/2021** "LR 4/2018, art. 11: *Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto di sostituzione di un forno per la produzione di piastrelle ceramiche, localizzato nel comune di Finale Emilia (MO) e proposto da panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A.*" del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, riguardante il progetto d'installazione di un nuovo forno di cottura (F1) al posto di uno esistente obsoleto (F4), che consentirà la cottura dei grandi formati prodotti nella nuova linea di pressatura e smalteria, con passaggio della potenzialità produttiva dello stabilimento dalle attuali 522 t/gg alle future **681 t/gg di prodotto finito** e dismissione di alcuni impianti (smalterie, presse, essiccatoi);

considerato che con la citata Determinazione è stato stabilito di escludere il progetto in questione dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale nel rispetto delle prescrizioni esplicitate nella determina suddetta e riportate in dettaglio nell'Allegato I del presente atto;

vista l'istanza di modifica sostanziale dell'AIA presentata dalla Ditta il 21/12/2021 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 196265 del 21/12/2021, che ricalca sostanzialmente il progetto già sottoposto a Verifica di assoggettabilità alla VIA (Screening) e, quindi, comprende:

- l'installazione di un nuovo forno di cottura (F1) che consentirà la cottura dei grandi formati prodotti nella nuova linea di pressatura e smalteria, con passaggio della potenzialità produttiva dello stabilimento dalle attuali 522 t/gg alle future 681 t/gg di prodotto finito
- la dismissione di 2 linee di smalteria, di 2 presse, di 2 essiccatoi e lo spostamento di una linea di confezionamento.

Nella domanda suddetta sono adempiute le prescrizioni di screening; inoltre, la modifica richiesta non prevede variazioni al ciclo tecnologico autorizzato, in quanto non sono previste nuove lavorazioni.

dato atto che il 20/12/2021 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento all'istanza sopra citata, che si configura come "modifica sostanziale";

considerato, inoltre, che il gestore in data 09/02/2022 ha presentato anche domanda di modifica non sostanziale AIA mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti con prot. n.21471 del 09/02/2022), approvata in regime di silenzio assenso, passati 60 gg dalla data di presentazione della stessa, anche sulla base del parere favorevole con prescrizioni recante prot. 50423 del 25/03/2022 del Presidio Territoriale ARPAE di Carpi - Servizio territoriale di Modena - APA Centro. In particolare, nella domanda era richiesta l'installazione di una nuova linea di rettifica a secco e di una nuova linea di scelta, con compensazione dei flussi di massa;

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata con prot. n. 59033 del 08/04/2022, a seguito della prima seduta della Conferenza dei Servizi del 07/04/2022, trasmessa tramite il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna il 12/04/2022 ed assunta agli atti della scrivente con prot. n. 61443 del 12/04/2022. In tali integrazioni sono state considerate anche le variazioni richieste con la modifica non sostanziale suddetta, in particolare, per quanto riguarda il quadro delle emissioni in atmosfera ed i flussi di massa degli inquinanti;

richiamati:

- il parere favorevole del Sindaco di Finale Emilia ai sensi degli articoli 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (assunto agli atti con prot. n. 69492 del 28/04/2022);
- il contributo tecnico dell'Unità Presidio Territoriale di Carpi - Servizio Territoriale Arpae di Modena per quanto riguarda il monitoraggio ed il controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente come previsto dall'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, comprensivo delle valutazioni del Presidio Tematico Regionale Emissioni Industriali e del Servizio Sistemi Ambientali Area Centro (assunto agli atti con prot. n. 70424 del 28/04/2022);

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 29/04/2022, convocata per la valutazione della domanda di modifica sostanziale ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al rilascio della modifica sostanziale dell'AIA;

considerato che il gestore nella comunicazione del 04/05/2022 (assunta agli atti con prot. 74406) ha dichiarato di non avere osservazioni in merito allo schema di modifica sostanziale AIA trasmesso da ARPAE di Modena con prot. 73795 del 03/05/2022;

verificato che il gestore in allegato alla comunicazione suddetta ha fornito copia dell'attestazione dell'avvenuto pagamento del conguaglio delle spese istruttorie, effettuato in data 04/05/2022, come richiesto con lettera recante prot. n.72481 del 02/05/2022;

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. 959/2021 con cui sono stati conferiti gli incarichi di funzione dal 01/01/2022 al 31/10/2022, tra cui quello alla dott.ssa Anna Maria Manzieri;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la Dott.ssa Anna Maria Manzieri, 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;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di rilasciare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale**, a seguito di modifica sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, alla Ditta panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in via Panaria Bassa n. 22/A, in Comune di Finale Emilia (MO), 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 e s.m.), sito presso la sede legale del gestore;
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **681 t/gg di prodotto finito** di prodotto cotto;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
Provincia di Modena	Determinazione n. 122 del 20/08/20215	Rinnovo AIA
ARPAE di Modena	Det. n.4223 del 04/08/2017	1^ modifica non sostanziale AIA
ARPAE di Modena	Det. n. 4409 del 30/08/2018	2^ Modifica non sostanziale
ARPAE di Modena	Det. n. 5802 del 09/11/2018	3^ Modifica non sostanziale
ARPAE di Modena	Det. n. 1357 del 23/03/2020	4^ Modifica non sostanziale
ARPAE di Modena	Det. n. 2641 del 10/06/2020	5^ Modifica non sostanziale
ARPAE di Modena	nulla osta prot. n. 187320 del 23/12/2020	Modifica non sostanziale senza aggiornamento AIA
ARPAE di Modena	Det. n.706 del 15/02/2021	7^ Modifica non sostanziale
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

3. gli **allegati I e II** alla presente AIA “Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale” e “Iscrizione al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006” ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell’installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni ad Arpae-SAC di Modena, anche nelle forme dell’autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;

10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 06/05/2038** (a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale EMAS di cui è attualmente in possesso; diversamente, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 06/05/2034 a condizione che il Gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso; altrimenti, dovrà essere riesaminata ai fini del rinnovo entro il 06/05/2032). 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;
11. ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, il gestore è tenuto a darne comunicazione all'Arpae – SAC di Modena.

Determina inoltre

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale") e nella Sezione C dell'allegato II ("Iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006");
- b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. e al Comune di Finale Emilia, tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Modenesi Area Nord - Sede di Finale Emilia;

- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Modenesi Area Nord - Sede di Finale Emilia, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;

- 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 Trasparenza e l'Integrità di Arpae;

- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae.

La presente autorizzazione comprende n. 2 allegati.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **FIN005** AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006.

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

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI ARPAE MODENA
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO I – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A. DI FINALE EMILIA

- Rif. int. n. 94/01865640369
- sede legale ed impianto in Comune Finale Emilia (MO), Via Panaria Bassa, 22/a
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato smaltato, impasto atomizzato) mediante cottura (punto 3.5, All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2010/75/UE e nell'allegato VIII del 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 (Panariagroup Industrie Ceramiche 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'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. sito in via Panaria Bassa, 22/A Finale Emilia (MO) è entrato in funzione nel 1976, subentrando ad una analoga realtà produttiva (Panaria Industrie Ceramiche S.p.A.) nel 2004. L'intero sito di insediamento copre una superficie totale di 297.745 m² di cui: 68.875 m² coperti adibiti alla lavorazione, uffici e attività accessorie, 80.649 m² di area esterna non asfaltata adibita a verde e altro, 82.245 m² di area esterna asfaltata, 3.250 m² di area asfaltata ceduta al comune e 62.726 m² di area cortiliva a seminativo, edificabile.

Lo stabilimento confina:

- a nord con un'area agricola e un'abitazione privata;
- a sud con un altro stabilimento ceramico;
- ad est con Via Panaria Bassa ed altro stabilimento ceramico;
- ad ovest con area agricola.

La capacità produttiva massima di piastrelle in gres si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.).

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana a ciclo continuo, mediamente per circa 48 settimane/anno.

La Provincia di Modena con **Determinazione n. 122 del 20/08/2015** ha rinnovato l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in via Panaria Bassa n. 22/A, in Comune di Finale Emilia (MO), 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 presso la sede legale del gestore per una capacità massima di produzione pari a 579 t/giorno di prodotto cotto.

Successivamente, sono stati rilasciati i seguenti atti:

- **Det. n. 4223 del 04/08/2017, Det. n. 4409 del 30/08/2018 e Det. n. 5802 del 09/11/2018** di 1^a - 2^a e 3^a modifica non sostanziale con cui sono state autorizzate alcune modifiche impiantistiche e variazioni ad alcuni punti di emissione in atmosfera, senza variazione dei flussi di massa autorizzati e della capacità produttiva. Inoltre, nell'ATM2 viene dismesso il recupero dell'aria di raffreddamento dei forni, ma funzionerà solo con aria ambiente.
- **Det. n. 1357 del 23/03/2020** di 4^a modifica non sostanziale con la quale è stato approvato un progetto di ristrutturazione impiantistica parziale che ha riguardato gli impianti più vecchi dello stabilimento. In particolare, con tale modifica è stata autorizzata una capacità massima pari a:
 - a. 522 t/giorno di prodotto cotto per il periodo transitorio relativo alla prima fase di ristrutturazione (smantellamento impianti obsoleti);
 - b. 579 t/giorno di prodotto cotto al termine della seconda fase di ristrutturazione (per la quale era necessaria domanda di modifica), salvo che la stessa non prevedeva ulteriori aumenti da valutare.
- **Det. n. 2641 del 10/06/2020** di 5^a modifica non sostanziale con cui è stata autorizzata l'installazione di nuovi impianti e variazioni al quadro delle emissioni autorizzate senza variazione dei flussi di massa. Inoltre, viene dismesso il recupero dei fumi forni all'interno dell'ATM1;
- **nulla osta prot. n. 187320 del 23/12/2020** per la sostituzione di una delle due linee di confezionamento per termoretrazione presenti in stabilimento;
- **Det. n. 706 del 15/02/2021** di 6^a modifica non sostanziale con cui, a seguito di esito positivo della procedura di screening (atto del Dirigente Determinazione n. 19915 del 10/11/2020), è stata autorizzata l'installazione di un nuovo atomizzatore ATM4 (punto di emissione E68), con aumento del flusso di massa degli inquinanti autorizzati, recupero dei fumi forni anche in tale atomizzatore ed aggiunta dell'utilizzo della calce come reagente all'impianto di depurazione aria. Viene aggiunta anche un'ulteriore linea di lappatura a secco ed effettuate modifiche minori. A seguito di tale modifica resta immutata la capacità produttiva temporanea di 522 ton/giorno ed il ciclo produttivo.

Inoltre, sono state rilasciate anche le Det. 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.

L'installazione dal 14 aprile 2005 è certificata EMAS con numero di registrazione IT000309; inoltre, dal 24/09/2003 è in possesso anche della certificazione UNI EN ISO – 14001. Entrambe le certificazioni sono in corso di validità.

In data 21/12/2021 Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. ha presentato domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (assunta agli atti con prot. n. 196265 del 21/12/2021) inerente la fase conclusiva della ristrutturazione, in cui è in progetto l'installazione di

un nuovo forno di cottura (F1) di potenzialità pari a circa 292 t/gg, che consentirà la cottura dei grandi formati prodotti nella nuova linea di pressatura e smalteria. La potenzialità produttiva dello stabilimento passerà, pertanto, dalle attuali 522 t/gg alle future **681 t/gg di prodotto finito**. Sono previste, inoltre, la dismissione di 2 linee di smalteria, di 2 presse, di 2 essiccatoi e lo spostamento di una linea di confezionamento.

Il ciclo tecnologico attualmente autorizzato non subirà variazioni, in quanto la modifica in progetto non introduce nuove lavorazioni.

Le emissioni del nuovo forno saranno indirizzate agli atomizzatori ATM3 e ATM4, per il recupero del calore dei fumi forni nella fase di essiccazione a spruzzo, così come avviene attualmente. I filtri degli atomizzatori vengono destinati anche alla depurazione dei fumi, da attuarsi quando gli atomizzatori non saranno in funzione.

Gli interventi sopra elencati sono stati preliminarmente sottoposti ad un procedimento di Verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale (Screening) ai sensi della L.R. 4/2018, che si è concluso con il rilascio della **Determinazione dirigenziale n. 22665 del 24/11/2021** del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, con la quale è stato stabilito di escludere il progetto dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, a condizione che fossero rispettate le seguenti prescrizioni:

- “1. in considerazione del fatto che il Comune di Finale Emilia si trova in zona arancione per superamento dei valori limite di PM10 e vista la vicinanza con altri stabilimenti di analoga tipologia, oggetto anch’essi di modifiche e ampliamenti, in occasione della presentazione della domanda di modifica dell’AIA dovrà essere inviata ad ARPAE una relazione contenente le compensazioni/opere di mitigazione per contenere gli inquinanti materiale particellare e NOx (precursori delle PM10);*
- 2. al fine del contenimento delle emissioni odorigene, i livelli di ricaduta assunti a riferimento al recettore, illustrati nella presente istanza di screening, non dovranno essere superati. Pertanto, nella documentazione di modifica dell’AIA la ditta dovrà attestare il rispetto di tali livelli di ricaduta, assunti a riferimento al recettore. Al fine di individuare un possibile valore obiettivo, la ditta inoltre deve continuare ad effettuare le misurazioni periodiche della concentrazione di odore (ouE/m3) per le emissioni E23 (Forni n° 1,5,6,7,8), E34 (ATM 3) ed E68 (ATM 4) previste nella vigente AIA;*
- 3. dovrà essere trasmessa ad ARPAE ed alla Regione Emilia Romagna Servizio valutazione impatto e promozione sostenibilità ambientale, entro 30 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere e, ai sensi dell’art. 25 della l.r. 4/2018 e dell’art. 28, comma 7 bis del d. lgs. 152/06, la relazione di verifica di ottemperanza delle prescrizioni fino a quel momento esigibili”.*

Infine, in data 09/02/2022 è stata presentata domanda di modifica non sostanziale AIA con la quale è stata richiesta l’installazione di una nuova linea di rettifica a secco e di una nuova linea di scelta. Al fine di non aumentare il flusso di massa delle emissioni in atmosfera autorizzato, a seguito dell’aggiunta di un nuovo punto di emissione E70 associato alla nuova linea di rettifica, sono stati ridotti i limiti associati all’inquinante “materiale particellare” per i punti di emissione E2, E3, E4 ed E36. La domanda è stata approvata in regime di silenzio assenso passati 60 gg dalla data di presentazione della stessa, anche sulla base del parere favorevole con prescrizioni (comunicazione messa a in esercizio ed a regime, con analisi) del Presidio Territoriale ARPAE di Carpi - Servizio territoriale di Modena - APA Centro prot. 50423 del 25/03/2022.

Rispetto al progetto approvato in sede di Screening, nella modifica sostanziale AIA, anche alla luce della modifica non sostanziale suddetta e alle prescrizioni riportate nella determina di screening ha proposto ulteriori compensazioni su materiale particellare ed NOx. Inoltre, ha presentato modello di ricaduta delle emissioni odorigene aggiornato.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 20/12/2021, integrato in data 04/05/2022.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

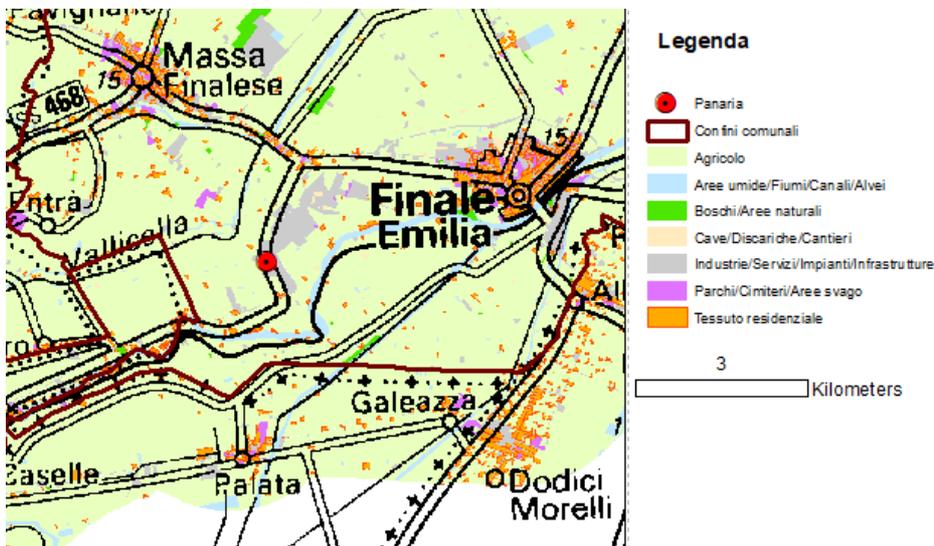
C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Contesto territoriale

L'impianto si trova nella parte sud-ovest del comune di Finale Emilia, a circa 2 km dal confine con la provincia di Bologna (comune di Crevalcore), a circa 5 Km dalla provincia di Ferrara (comune di Cento) e a circa 1.5 km dal confine comunale di Camposanto.



L'area su cui sorge lo Stabilimento Panariagroup di Finale Emilia è inserita in una fascia di territori caratterizzata da alcune attività produttive, tra cui l'industria ceramica, all'interno di una ampia zona ancora agricola che caratterizza la maggior parte del territorio del Comune di Finale Emilia.

Il sito, come previsto dal P.R.G. del Comune di Finale Emilia (MO), fa parte delle "zone omogenee D a prevalente funzione produttiva" ed in particolare, fa parte della "zona D1 bis artigianale-industriale edificata e di completamento di tipo 2" e si colloca nella zona industriale tra gli abitati di Finale Emilia e Massa Finalese (collegati dalla Strada Provinciale 468 Via per Modena), la Strada Provinciale Panaria Bassa ed il Fiume Panaro.

All'interno di questa zona sono presenti:

- nell'area nord - est il Polo Industriale del Comune di Finale Emilia;
- nell'area sud occidentale aree agricole;
- alcune abitazioni private, in particolare, un edificio posto immediatamente oltre il confine nord dello stabilimento;
- il Fiume Panaro, che scorre nelle vicinanze del sito produttivo ad una distanza di circa 2 Km in direzione sud - est, il quale non è interessato da nessun tipo di scarico industriale derivante dall'attività produttiva del sito in esame.

Dalla cartografia del P.T.C.P., risulta che l'area è al di fuori di zone sottoposte a vincoli specifici. La zona occupata dallo stabilimento, è interessata da "paleodossi di modesta rilevanza.

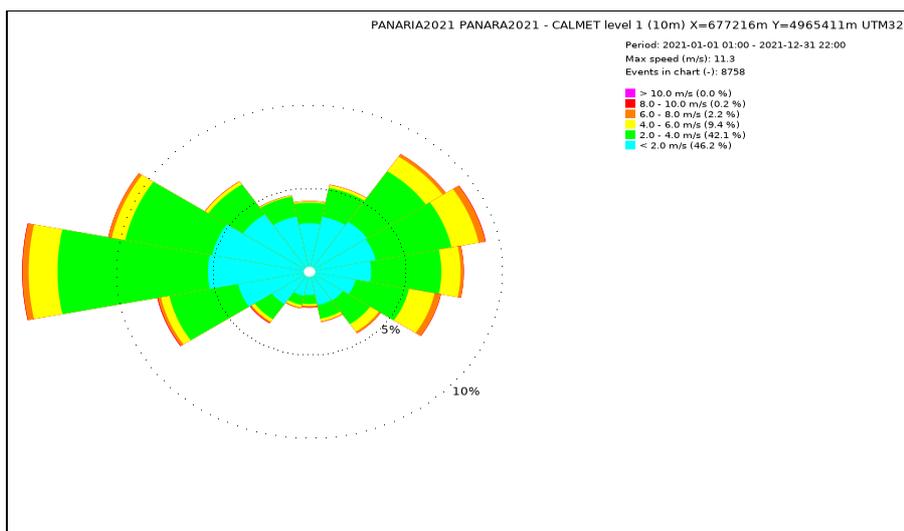


Nella foto aerea estratta da Google Earth (immagine del 06/04/2021) vengono evidenziate le abitazioni più prossime all'impianto, la più vicina delle quali si trova a circa 100 m dal confine dell'area impiantistica.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

Nel territorio immediatamente a nord di Modena si realizzano le condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, particolarmente rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa. Le caratteristiche tipiche di questa area possono essere riassunte in una maggiore escursione termica giornaliera, un aumento delle formazioni nebbiose, un'attenuazione della ventosità ed un incremento dell'umidità relativa.

Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2021 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.



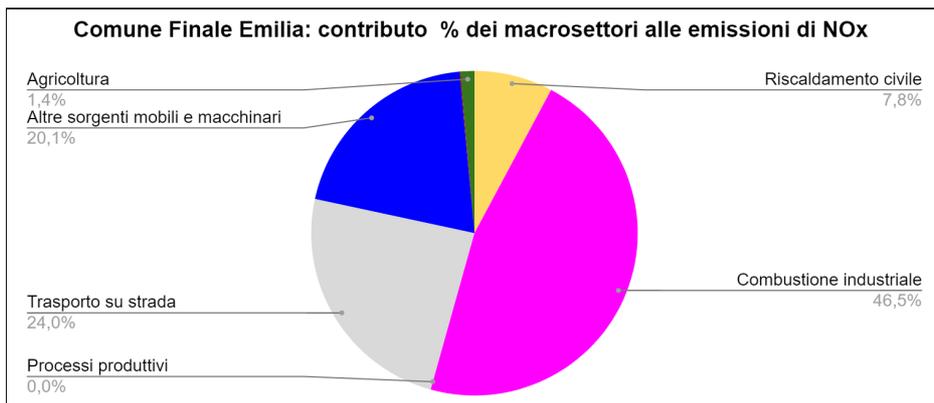
La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate da ovest e da est. Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 26,9% dei dati orari dell'anno.

Per quanto riguarda le temperature, nel 2021 il modello ha previsto una massima di 40.7 °C ed una minima di -3.6 °C; il valore medio è risultato di 15.1°C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Finale Emilia, nel periodo 1991-2015, di 13.9 °C.

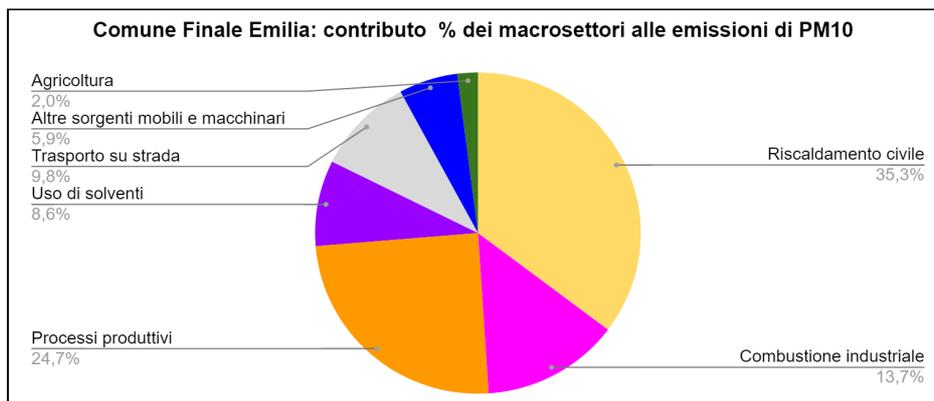
COSMO ha restituito, per il 2020, una precipitazione di 413 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Finale Emilia, nel periodo 1991-2015, di 652 mm.

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 Finale Emilia. 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_x e PM₁₀, al fine di evidenziare quali sono quelle più influenti sul territorio comunale.



Le principali sorgenti di ossidi di azoto risultano la combustione industriale (46.5%) e il trasporto su strada (24.0%).



Per quanto riguarda le PM₁₀, il riscaldamento civile contribuisce per il 35.3%, i processi produttivi per il 24.7% e la combustione industriale per il 13.7%.

Analizzando i dati del 2021 rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM₁₀, per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

La meteorologia ha fortemente influenzato il numero dei superamenti giornalieri: il valore limite giornaliero di PM₁₀ (50 µg/m³) è stato infatti superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma vigente) in 4 delle 6 stazioni della rete di monitoraggio regionale che lo misurano: Giardini a Modena (62 giorni di superamento), Parco Ferrari a Modena (39 giorni di superamento), Remesina a Carpi (39 giorni di superamento), San Francesco a Fiorano Modenese (47 giorni di superamento), Parco Edilcarani a Sassuolo (32 giorni di superamento) e Gavello a Mirandola (29 giorni di superamento).

La media annua di PM₁₀ e NO₂ è rimasta inferiore ai limiti di legge (40 µg/m³) in tutte le stazioni che la misurano, analogamente, il valore limite annuale di PM_{2,5} (25 µg/m³) non è stato superato.

Si conferma anche il rispetto del valore limite orario (200 µg/m³ da non superare per più di 18 ore) per NO₂.

I livelli misurati dalla rete regionale della qualità dell'aria nel 2021 mostrano concentrazioni medie per quasi tutti gli inquinanti in linea o lievemente inferiori rispetto a quelle osservate nell'ultimo quinquennio. Nonostante nel 2021 siano continuate restrizioni dovute alla situazione pandemica, sebbene in misura minore rispetto al 2020, risulta complesso il confronto con l'anno precedente, in cui il lockdown ha determinato, almeno per alcuni inquinanti, importanti riduzioni.

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.

Il trend dell'ozono si mostra pressoché stazionario nell'ultimo decennio, con fluttuazioni dovute alla variabilità meteorologica della stagione estiva. Le concentrazioni rilevate e il numero di superamenti delle soglie continuano a non rispettare gli obiettivi previsti dalla legge. In regione persistono ancora condizioni critiche per quanto riguarda questo inquinante, la cui presenza risulta significativa in gran parte delle aree suburbane e rurali in condizioni estive. Nonostante permanga una situazione di diffuso mancato rispetto dei valori obiettivo per la protezione della salute umana ($120 \mu\text{g}/\text{m}^3$), il numero di superamenti rilevato è in diverse aree della regione inferiore a quello degli ultimi 6 anni, in particolare nella parte orientale del territorio regionale.

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

Dal 16/09/2015 al 12/10/2015 è stata eseguita una campagna con il laboratorio mobile in via Albero a nord della frazione di Massa Finalese, in area residenziale limitrofa ad un'area rurale. La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il rispetto di entrambi i limiti normativi sia per il parametro NO_2 che per il PM_{10} .

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 emmissive localizzate) e sono fornite su grigliato a risoluzione 3 Km X 3 Km o su base comunale.

I valori stimati relativi al 2021, come media su tutto il territorio comunale, risultano:

- PM_{10} : media annuale $26 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ e 38 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35
- NO_2 : media annuale di $15 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$
- $\text{PM}_{2,5}$: media annuale di $17 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $25 \mu\text{g}/\text{m}^3$

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 e in vigore dal 21 aprile 2017, classifica il Comune di Finale Emilia come area di superamento dei valori limite per i PM_{10} .

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

Il territorio di Finale Emilia, nella sua parte meridionale, è attraversato dal fiume Panaro che scorre in senso SO-NE, e da una fitta rete di canali artificiali principalmente ad uso irriguo, che favoriscono anche il deflusso delle acque meteoriche provenienti dai terreni circostanti, la cui natura limosa e limo-argillosa li rende semipermeabili.

Nel contesto in esame il fiume Panaro, distante dall'azienda 960 m, presenta un alveo meandriforme, di larghezza inferiore ai 50 metri, impostato su materiali limo-sabbiosi; in questo tratto il corso d'acqua risulta pensile e delimitato da imponenti arginature, nettamente sopraelevate rispetto al piano campagna.

A poco più di 2 km a sud dell'azienda scorre il Canale Diversivo di Burana, principale arteria del Bacino idrografico delle Acque Alte, che ne costituisce anche il limite settentrionale, a sud del quale, il drenaggio delle acque superficiali è garantito da una rete complessa di fossi e canali di scolo disposti principalmente secondo andamenti SO-NE. Tra questi i principali sono: il Fosso Beniamina e il Dogaro Ristoratore, che distano 1,2 km ad est dell'azienda, la Fossetta Vecchi e il Cavo Vallicella, che scorrono a poco più di 1,2 km a sud dell'azienda.

Dal punto di vista della criticità idraulica, dall'esame della Tavola 2.3.1 della Variante Generale del PTCP, emerge che il sito di insediamento ricade in "Aree depresse a rapido scorrimento ad elevata criticità idraulica (A3)", per la vicinanza del fiume Panaro e delle sue aree golenali ad elevata pericolosità idraulica (A1).

I fattori di pressione che incidono sulla qualità delle acque superficiali sono principalmente costituiti dagli scarichi idrici civili e produttivi che recapitano nel reticolo idrografico di superficie, oltre che l'agricoltura estensiva. Molti dei canali irrigui vengono invasati con acque prelevate dal Po ad inizio primavera, per poi essere svasati in autunno. La qualità ecologico-ambientale della rete scolante irrigua risulta di qualità più scadente, anche in virtù delle caratteristiche morfologiche intrinseche che non ne favoriscono la riossigenazione e l'autodepurazione.

Il fiume Panaro, nella stazione di valle posta a Bondeno, in chiusura di Bacino, mostra una qualità ecologico-ambientale "sufficiente".

Litologia, idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in esame appartiene al complesso idrogeologico della pianura alluvionale padana, al limite con l'areale di transizione tra la pianura alluvionale appenninica e quella padana, i cui depositi si sviluppano seguendo un andamento est-ovest lungo l'attuale corso del fiume Po. Sono presenti abbondanti e spessi depositi sabbiosi con elevata continuità laterale anche per decine di chilometri.

Nonostante sia presente una elevata percentuale di depositi sabbiosi grossolani, la circolazione idrica all'interno di questi depositi risulta ridotta. Gli scambi fiume-falda sono possibili solo con gli acquiferi meno profondi, mentre in quelli sottostanti il flusso risulta francamente compartimentato in condizioni confinate con gradiente idraulico di circa lo 0,2-0,3 per mille.

A sud del territorio in oggetto, i sedimenti marini formano un anticlinale, cioè una struttura positiva, denominata "Dorsale Ferrarese", costituita da una serie di pieghe associate a faglie, che prosegue sia verso la provincia reggiana sia verso quella ferrarese e che determina un inarcamento, per piegamento, dei terreni verso l'alto dando luogo alla deposizione di un minor spessore di sedimenti. I movimenti del terreno ad essa connessi, tuttora attivi, hanno condizionato la configurazione della rete idrografica superficiale, mentre la sua presenza determina particolari condizioni idrogeologiche che influenzano il chimismo delle acque di falda della Bassa Pianura modenese.

Il complesso idrogeologico della piana alluvionale padana si mostra come un contenitore idrico di acqua a qualità non idonea all'uso potabile. Sono molti i parametri di origine naturale che si riscontrano in tale ambito: Ferro, Manganese, Boro, Fluoro e Azoto ammoniacale presentano valori molto elevati, mentre l'Arsenico tendenzialmente presente in concentrazioni non alte, è rinvenibile in areali localizzati a concentrazioni più elevate, superiori a 10 µg/l.

Un ulteriore elemento di scadimento della qualità degli acquiferi padani è legato ai flussi di acque salate o salmastre di origine naturale provenienti dal substrato dell'acquifero attraverso faglie e fratture. Ciò avviene nelle zone di culminazione degli alti strutturali interni al bacino padano, permettendo la risalita di acque ricche in Cloruri e Solfati sino a poche decine di metri dal piano

campagna. In questo contesto la pressione antropica in termini di eccessivo prelievo può accentuare il normale processo di scadimento della qualità delle acque.

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 alta.

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 compresi tra i 5 - 10 m s.l.m., e valori di Soggiacenza compresi tra 0 e - 5 metri dal piano campagna.

Le caratteristiche qualitative delle acque presentano mediamente valori elevati di Conducibilità superiori ai 1.700 $\mu\text{S}/\text{cm}$, con valori di Durezza anch'essi elevati, superiori ai 45°F.

I Cloruri si attestano sui 300-400 mg/l, mentre i Solfati sono pressoché assenti (<20 mg/l).

In relazione alle caratteristiche ossido-riduttive della falda il Ferro oscilla dai 1.500 ai 1.700 $\mu\text{g}/\text{l}$, mentre il Manganese presenta valori decisamente inferiori (400-500 $\mu\text{g}/\text{l}$).

Il Boro mostra concentrazioni tra i 300-400 $\mu\text{g}/\text{l}$, mentre le sostanze Azotate, presenti nella forma ridotta (Ammoniacale), si rinvencono con concentrazioni che oscillano tra i 6 e 8 mg/l.

Nell'areale circostante, l'Arsenico risulta presente a spot, con concentrazioni che superano i 10 $\mu\text{g}/\text{l}$ (valore soglia per le acque destinate al consumo umano).

Inquadramento acustico

Per quanto riguarda l'inquadramento acustico dell'area, il comune di Finale Emilia non si è a tutt'oggi dotato di classificazione acustica del territorio, perciò, il riferimento normativo risulta essere il D.P.C.M. 1 marzo 1991: esso stabilisce che per tutto il territorio nazionale, esclusi centri storici, zone residenziali e aree esclusivamente industriali, i limiti siano 70 dBA nel periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno. Si ritiene che l'area in esame sia riconducibile a tale definizione.

Tuttavia, facendo riferimento all'indicazione della D.G.R. 14 aprile 2004 n. 673, secondo cui in carenza della classificazione "l'individuazione delle classi acustiche dovrà essere desunta dai criteri stabiliti dalla D.G.R. 9 ottobre 2001, n. 2053", essendo l'impianto collocato in un polo industriale si può ipotizzare per l'area impiantistica una classe V (Aree prevalentemente industriali, secondo la declaratoria del DPCM 14/11/97) i cui limiti di immissione assoluti sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno. Per il territorio circostante, invece, prevalentemente agricolo, dove sono presenti le abitazioni più prossime, si può ipotizzare una classe III (Aree di tipo misto, sempre secondo la declaratoria del DPCM 14/11/97) con limiti di immissione assoluti pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno. Per entrambi le classi acustiche sono validi inoltre i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'accostamento tra la classe V e la classe III potrebbe determinare potenziali criticità dal punto di vista acustico.

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

La produzione della DITTA Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A.- Stabilimento di Finale Emilia è costituita da piastrelle in vari formati di gres porcellanato smaltato da pavimento. Lo stabilimento produce, inoltre, impasto atomizzato; tale impasto viene in parte utilizzato internamente allo stabilimento ed, in parte, viene destinato alla vendita.

L'AIA è stata rinnovata per una capacità massima di produzione pari a 579 t/giorno di prodotto; attualmente, è pari a 522 t/giorno di prodotto cotto a seguito dello smantellamento impianti obsoleti ed installazione di nuovi impianti. L'operatività media è pari a 325 giorni/anno.

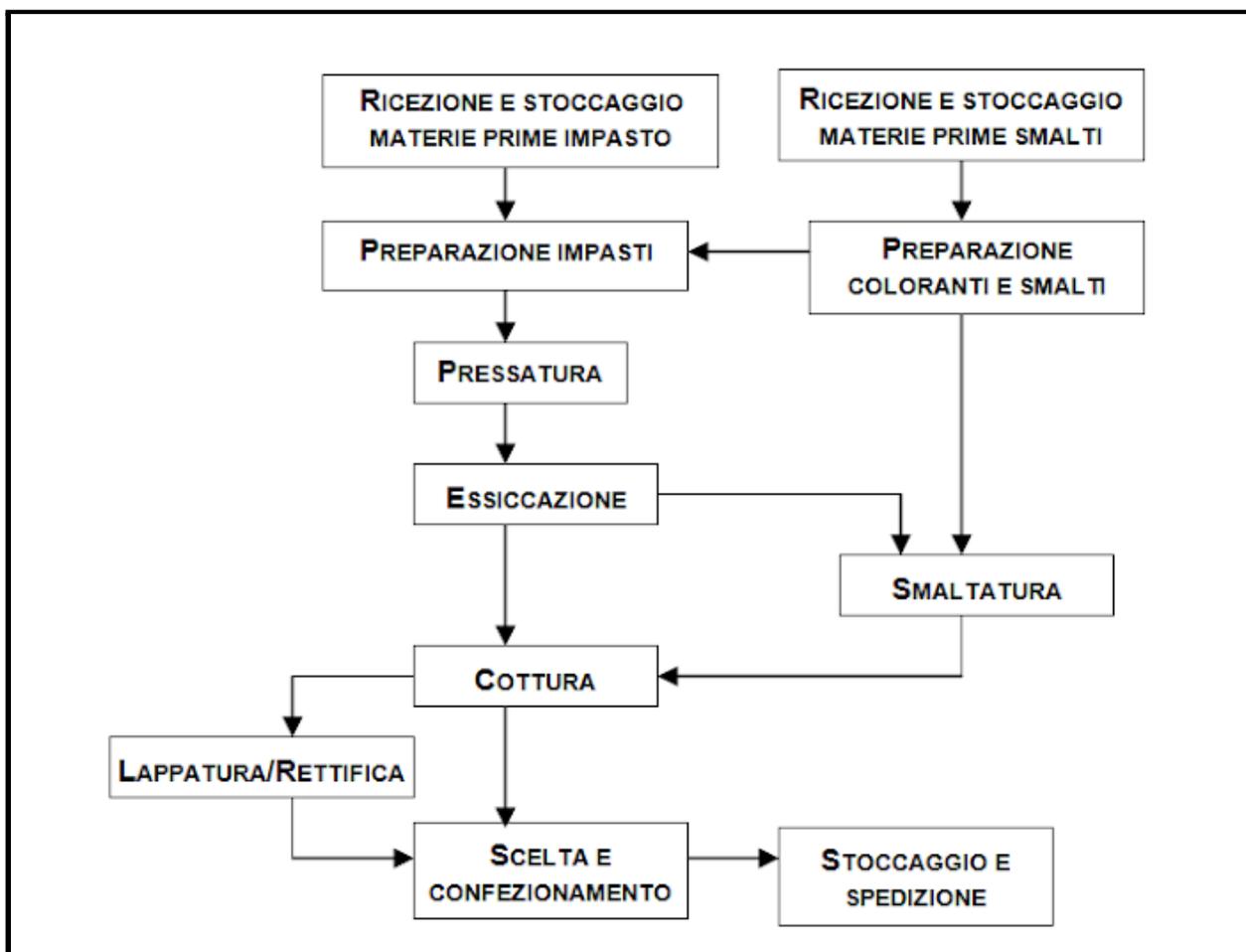
A seguito di esito positivo di procedimento di screening, con domanda di modifica sostanziale AIA è richiesta una capacità massima di produzione pari a **681 t/giorno** di prodotto cotto; infatti, la sostituzione di uno dei forni attualmente presenti (F4) con il nuovo forno (F1) porterà ad un aumento di capacità produttiva pari a **159 ton/gg**, come di seguito indicato:

SITUAZIONE ATTUALE			SITUAZIONE FUTURA		
	mq/giorno	ton/giorno		mq/giorno	ton/giorno
F4	4.600	133	F1	9.750	292
F5	3.500	101	F5	3.500	101
F6	3.200	92	F6	3.200	92
F7	3.200	92	F7	3.200	92
F8	3.600	104	F8	3.600	104
TOT	18.100	522	TOT	23.250	681

E' prevista, inoltre, la dismissione di 2 linee di smalteria, di 2 presse, di 2 essiccatoi, lo spostamento di una linea di confezionamento, l'installazione di una nuova linea di rettifica a secco e di una nuova linea di scelta (questi ultimi due interventi richiesti con domanda di modifica non sostanziale AIA del 09/02/2022).

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

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



Ingresso, stoccaggio delle Materie Prime

Le Materie Prime (argille, feldspati, sabbie, ecc) giungono in stabilimento mediante autocarri e vengono stoccate in box (situati in un'area coperta dello stabilimento) e opportunamente separate ed identificate. Prima dell'accettazione, tutte le Materie Prime in entrata sono sottoposte ad una serie di controlli effettuati nel Laboratorio Impasti, per verificare la conformità delle caratteristiche analizzate con le specifiche concordate con i fornitori. La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo e computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata. L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia) con funzione smagrante e strutturale e una frazione feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione. Anche i rifiuti ritirati da terzi (sospensioni, fanghi, cocci crudi, ecc) ed alcuni scarti di lavorazione sono utilizzati per la preparazione dell'impasto.

Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le Materie Prime fino agli impianti di macinazione, costituiti da mulini tamburlani. All'interno delle camere di macinazione, oltre alle materie prime, vengono aggiunti nelle opportune percentuali acqua, deflocculante, corpi macinanti costituiti da ciottoli, i rifiuti ritirati da terzi ed autoprodotti. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto. La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle Materie Prime possiede un'umidità di circa il 30%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal Laboratorio (densità, residuo di macinazione, viscosità), viene stoccata all'interno di vasche interrate dotate di appositi sensori di troppo pieno, in cemento e continuamente movimentata tramite agitatori. All'interno dello stabilimento sono presenti sia mulini con macinazione in continuo, che discontinui con capacità volumetrica differente. I mulini discontinui prevedono una fase di carico dei materiali sopra citati ed una di scarico della barbottina. Il mulino continuo, invece, è alimentato in modo costante ed è diviso in camere separate da diaframmi, che permettono il passaggio alla barbottina solo quando ha raggiunto un determinato grado di granulometria.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 tramogge di carico, n. 10 mulini discontinui, n. 2 mulini continui, n. 1 turbodissolvente e 13 vasche barbottina.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo (atomizzazione) della barbottina che, nebulizzata, entra in contatto in controcorrente con aria calda a circa 600°C e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato) con caratteristiche dimensionali e con contenuti d'acqua idonei per la fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua media dell'impasto atomizzato è circa il 5-6 %. La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in Grès Porcellanato in pasta colorata. Le caratteristiche di colore, di umidità e di granulometria dell'atomizzato sono costantemente controllate dal laboratorio impasti, per verificare che rientrino nei range fissati internamente all'Azienda. La polvere atomizzata prodotta viene movimentata tramite nastri trasportatori e stoccata all'interno di silos opportunamente identificati, in attesa di essere utilizzata durante le fasi successive della lavorazione ed in siletti dotati di coperchio per il trasferimento dell'atomizzato ad altri stabilimenti del gruppo.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 Atomizzatori.

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione nonché la forma del prodotto ceramico, creando la piastrella cruda. Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare. Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale. Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 6 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. Gli impianti utilizzati sono essiccatoi orizzontali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda (intorno ai 200°C), opportunamente movimentata, proveniente da un generatore. Il ciclo di essiccamento ha una durata di circa 30 minuti e al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 6 essiccatoi.

Smaltatura e Preparazione Smalti

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.

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; consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude di diversi materiali, dotati di caratteristiche estetiche diverse. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere. Le linee di smalteria sono dotate di stampanti digitali.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni, durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc) dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo.

La movimentazione delle piastrelle è assicurata da un sistema di avanzamento costituito da cinghie in gomma, che le trasporta attraverso la linea interessata fino ai cestoni di stoccaggio dei pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 6 linee di smalteria, n.6 stampanti digitali, n. 12 mulini tamburlani discontinui, n. 3 micronet per paste serigrafiche, n. 4 freemer per paste serigrafiche e n. 1 tintometro.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico controllato, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Vengono utilizzati forni a rulli monostrato, all'interno dei quali, grazie a bruciatori ad alta velocità a metano, si generano elevate temperature

necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate. I prodotti vengono cotti ad una temperatura compresa fra i 1180° C ed i 1250°C per una durata del ciclo che varia da 45 minuti a 3 ore. Il tempo e la temperatura di cottura varia a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il combustibile utilizzato è il gas naturale. Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. La curva termica di cottura (temperatura delle sezioni e tempo di permanenza nelle sezioni) è predisposta per inertizzare inizialmente il supporto ceramico (liberazione delle impurità contenute nelle materie prime costituenti l'impasto) prima che lo smalto raggiunga una fase di rammollimento tale da non consentire la degasazione di queste impurità. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 5 forni di cottura.

Lappatura – Taglio – Rettifica

Le piastrelle cotte uscenti dal forno vengono sottoposte ad una lavorazione meccanica della superficie (lappatura), tagliate secondo determinati formati e rettificate per ottenere i calibri desiderati. La lappatura è un processo ottenuto attraverso l'abrasione, tramite spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte.

La rettifica è un processo ottenuto attraverso l'abrasione dei bordi delle piastrelle con mole metalliche e può essere ad umido, con produzione di sospensioni acquose (fanghi da rettifica) derivanti dall'asportazione del materiale o, a secco.

Le sospensioni acquose derivanti dal processo descritto sopra vengono gestite tramite impianto dedicato per la separazione del solido ed il riciclo completo dell'acqua.

All'interno dello stabilimento saranno presenti 3 linee di rettifica a secco (linee n. 2, 3, 5), 1 linea di rettifica ad umido (linea n.1) e 1 linea di lappatura ad umido con sezione di squadratura a secco (linea n.4)

Scelta e Confezionamento

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 la piastrelle vengono suddivise in determinate classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate. Al termine della fase di scelta, una parte delle piastrelle, viene sottoposta alle fase di lappatura e rettifica suddette, dopodiché, tale materiale viene sottoposto ad una seconda fase di scelta. I prodotti, vengono inscatolati, posizionati su pallet, opportunamente imballati con termoretraibile, identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti: n. 8 linee di scelta, n. 8 pallettizzatori, n. 2 Forni termoretraibili – compattatori.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati in un apposito parcheggio sia interno, che all'esterno dello stabilimento. Il prodotto, quindi, è pronto per essere spedito, tramite autotreni, al cliente

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

- un Laboratorio Impasti che ha il compito di controllare le caratteristiche delle Materie Prime in entrata utilizzate per l'impasto, della barbotina, della polvere atomizzata prodotta durante la fase di essiccamento a spruzzo, delle piastrelle crude all'uscita dall'essiccatoio e degli ossidi coloranti entranti, utilizzati per la colorazione dell'impasto;
- un Laboratorio Macinazione Smalti che ha il compito di controllare le caratteristiche delle Materie Prime in entrata utilizzate per gli smalti, i coloranti, le fiammature e delle basi

serigrafiche; i tecnici si occupano inoltre del controllo delle caratteristiche estetiche dei semilavorati utilizzati nella fase di smaltatura del prodotto;

- un Laboratorio Ricerca e Sviluppo provvede alla progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti;
- due depuratori che ricevono l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di smalteria e del reparto macinazione impasti ed i reflui ritirati da terzi e tramite reazioni chimiche, controllate con sostanze flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata è, successivamente, riutilizzata per ulteriori lavaggi o per la macinazione stessa dell'impasto. Il fango viene avviato alla filtropressa, stoccato all'interno dell'apposito sito di stoccaggio e conferito a ditte autorizzate al recupero;
- un impianto di depurazione a ciclo chiuso di ricircolo delle acque provenienti dalla fase di Lappatura – Taglio – Rettifica (Linea Rettifica 1 – Linea Lappatura 4);
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Le polveri raccolte vengono scaricate in grossi sacconi e inviate ad una bagnatrice. Successivamente, le stesse sono stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione, oppure, vendute a terzi;
- n. 2 scambiatori di calore;
- una vasca di prima pioggia per il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento provenienti dal piazzale in prossimità dell'uscita del capannone argille n.1;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- un sistema di recupero dell'aria calda del raffreddamento dei forni ed un sistema di recupero dei fumi forni, regolato mediante un sistema di regolazione a più valvole a funzionamento on/off.

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 associato, 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 dotate d'impianto di abbattimento, fanno eccezione le emissioni degli essiccatoi, raffreddamenti forni, scambiatori di calore, forni termoretraibili che non hanno impianto d'abbattimento perché non necessario.

I 4 sfiati presenti sulla cabina d'insonorizzazione dell'impianto di levigatura (ESP1, ESP2, ESP3, ESP4) costituiscono un ricambio d'aria forzato all'interno della cabina stessa e non sono a servizio di alcun impianto produttivo. La predisposizione delle aspirazioni in oggetto ha esclusivamente carattere di ricambio d'aria all'interno della cabina per evitare il formarsi di condensa. In corrispondenza delle ventole dei suddetti sfiati, sono installati inserti a forma quadrata nei quali sono alloggiati n. 2 tipologie di filtro (1 in poliestere, 1 a tasche in microfibra di vetro). I filtri non sono preposti per la depurazione di sostanze inquinanti, ma a protezione dei pannelli fotovoltaici installati sul tetto del capannone stesso, in modo da evitare che le emissioni umide possano causare un appannamento degli stessi e provocare, sul lungo periodo, il formarsi di incrostazioni.

Gli inquinanti principali generati dall'attività dello stabilimento Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. di Finale Emilia sono polveri, fluoro, piombo, aldeidi, Sostanze Organiche Volatili (SOV), prodotti della combustione

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

Al fine di evitare la diffusione di polveri, derivanti soprattutto dalla porzione scoperta adiacente al capannone a volta per lo stoccaggio delle materie prime, sono attuati accorgimenti gestionali, in particolare:

- nei due box in c.a. che risultano fuori dalla copertura, quindi, soggetti a dilavamento in caso di pioggia, sono stoccati esclusivamente materiali non dilavabili e che non generano polveri tra cui rottami cotti;
- nelle aree d'ingresso ed uscita dell'area coperta, in cui può esservi un effetto di trascinarsi di materiali da parte degli automezzi in transito per la consegna delle materie prime, è attuata una regolare pulizia a mezzo di motoscopa almeno due volte al giorno, inoltre, l'area è servita da vasca di prima pioggia alla quale confluiscono eventuali dilavamenti durante gli eventi piovosi.

Non vi sono *emissioni fuggitive*.

In azienda sono attuati i seguenti recuperi:

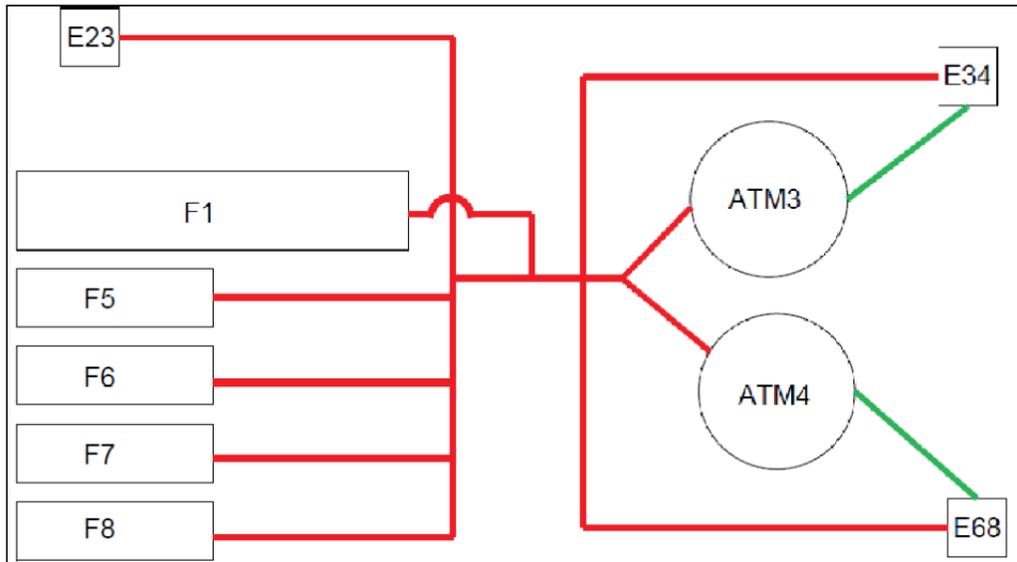
- dell'aria calda del raffreddamento dei forni sia verso gli scambiatori di calore, per il riscaldamento degli ambienti di lavoro, sia nel filtro fumi E23 per integrare i volumi al fine di evitare la condensazione del fluoro, con conseguente danneggiamento degli elementi filtranti, che verso gli atomizzatori ATM1 (punto di emissione E8), ATM3 (punto di emissione E34) e ATM4 (punto di emissione E68) per recupero termico;
- dei fumi forni all'interno degli ATM3 e ATM4 (a cui sono associati i punti di emissione E34 ed E68).

Nell'ATM2 dal 2018 è stato dismesso il recupero dell'aria di raffreddamento dei forni, ma funziona lo stesso funziona solo con aria ambiente (punto di emissione E9).

Sono presenti n.2 scambiatori di calore, in particolare:

- allo scambiatore di calore n.1 arriva una parte dell'aria calda del raffreddamento dei forni (F1, F5, F6, F7, F8) e da qui, tramite un ventilatore viene immessa in atmosfera attraverso il punto di emissione E55. Lo scambiatore preleva aria ambiente, che viene riscaldata e, quindi, inviata al reparto scelta per il riscaldamento;
- lo scambiatore di calore n.2 utilizza l'aria ambiente per il raffreddamento dei fumi forni (F1, F5, F6, F7, F8) i quali, successivamente, sono indirizzati al filtro fumi (E23), mentre l'aria pulita riscaldata è emessa in atmosfera attraverso l'emissione E55, unitamente all'aria calda del raffreddamento dei forni proveniente dallo scambiatore n.1.

La gestione dei fumi forni attualmente avviene secondo lo schema seguente:



E23 – Fumi Forni; E34 – ATM 3 e Fumi Forni ed E68 – ATM 4 e Fumi Forni

I fumi dei forni entrano negli atomizzatori come aria comburente, ovvero, a monte del ventilatore di pressurizzazione che spinge l'aria nel bruciatore.

Anche il nuovo forno F1, come riportato nella figura suddetta, verrà collegato alla condotta esistente per il recupero dei fumi dei forni negli atomizzatori ATM3 e ATM4.

Questo sistema è in funzione nello stabilimento da più di 15 anni ed è stato adottato come misura di risparmio energetico.

Il sistema è configurato in modo che i forni siano costantemente mantenuti in depressione. Sono presenti misuratori di pressione sul sistema di distribuzione ed inverter sui ventilatori dei filtri, in modo che il flusso dei fumi sia distribuito negli atomizzatori e/o nei filtri, a seconda che gli atomizzatori siano in funzione o no, mantenendo comunque un flusso minimo di fumi ai filtri per mantenere in temperatura le maniche. Le portate, quindi, sono variabili a seconda delle condizioni di funzionamento degli impianti.

Di conseguenza, anche i fumi del futuro forno F1 potranno essere indirizzati agli atomizzatori e/o ai tre filtri a seconda delle necessità del sistema.

Data la configurazione sopra riportata possono verificarsi le seguenti situazioni:

- A. n.2 atomizzatori in produzione: quando i due atomizzatori sono in produzione i fumi provenienti dai forni sono recuperati all'interno dei bruciatori, mentre una quota parte viene comunque indirizzata sul E23 al fine di mantenere in temperatura le maniche;
- B. n.1 solo atomizzatore in produzione: quando un solo atomizzatore è in produzione, per esempio l'ATM4 (emissione E68), la maggior parte dei fumi dei forni vengono recuperati all'interno del bruciatore dell'atomizzatore, mentre una quota parte viene convogliata nei filtri E23 e E34 al fine di mantenere in temperatura le maniche;
- C. nessun atomizzatore in produzione: quando nessun atomizzatore è in produzione, i fumi provenienti dai forni saranno convogliati direttamente sui filtri E23, E34 e E68. Tutti i filtri sono impianti di abbattimento a maniche additivate con calce idrata.

Questa soluzione impiantistica presenta i seguenti vantaggi:

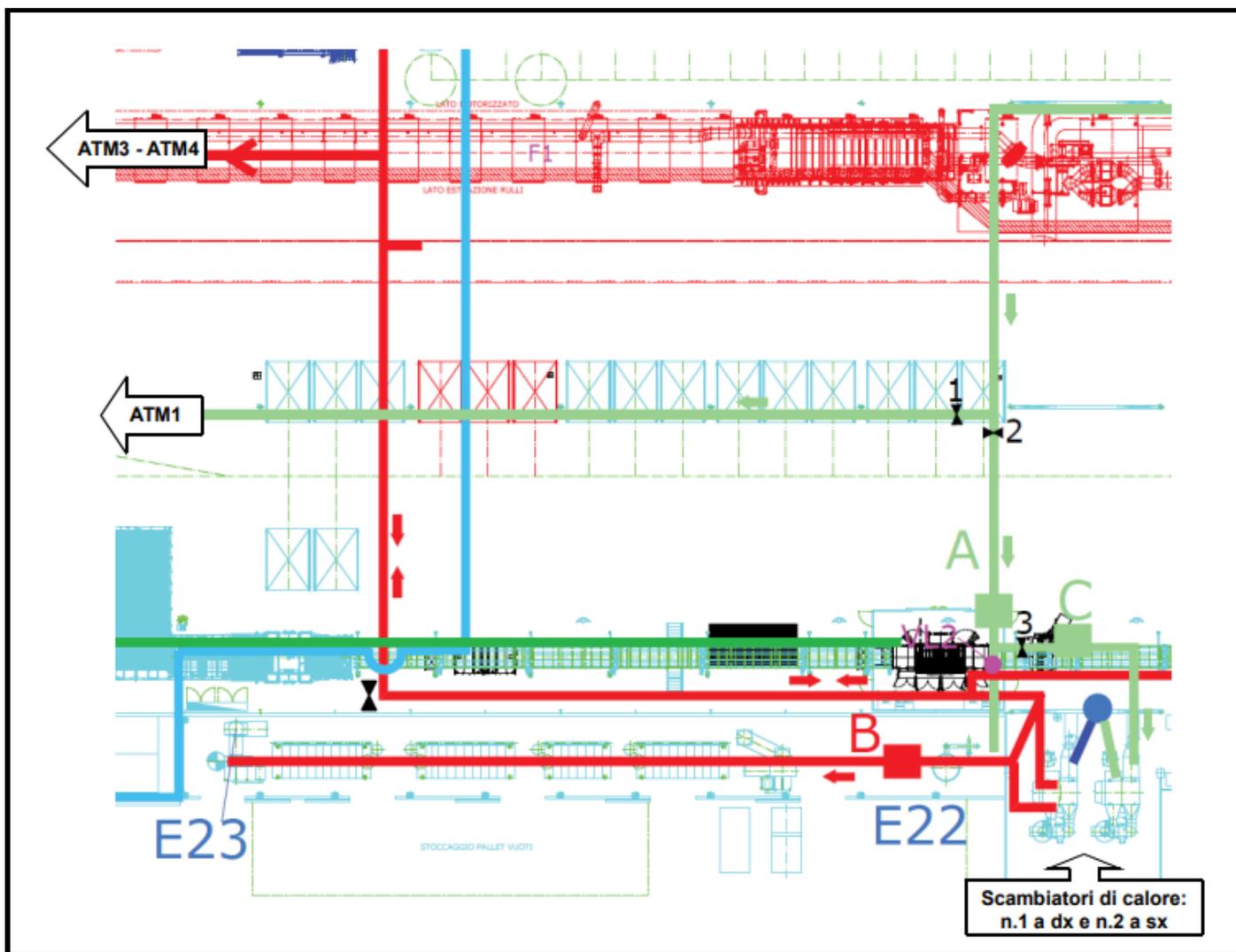
- possibilità di suddividere la portata totale di aria da trattare tra tre corpi filtro, con conseguente riduzione della velocità di attraversamento dell'aria all'interno dei corpi filtranti. Questo

comporta una maggiore efficacia nel trattamento degli inquinanti ed una maggiore durata dei corpi filtranti;

- possibilità di escludere un filtro per manutenzione, garantendo in ogni caso la depurazione dei fumi dei forni.

Per attuare i recuperi suddetti è presente un sistema di regolazione a più valvole al fine di modulare la direzione, la quantità dei diversi recuperi (sia dei raffreddamenti fumi, che dei fumi forni) o, in caso di necessità, l'emissione diretta dei flussi (attraverso filtro o direttamente a seconda della tipologia del flusso).

Nella figura sottostante è riportato un estratto di dettaglio della porzione relativa ai percorsi dei recuperi effettuati, alla posizione delle valvole e dei vari bocchettoni di prelievo (sigle e numeri).



- : percorso fumi
- : percorso aria calda raffreddamento fumi forni
- : scambiatori calore

La valvola identificata con la sigla VL2 è quella preposta all'utilizzo dell'aria di raffreddamento forni per integrare i volumi nel filtro fumi.

In particolare, quando tale valvola è:

- “chiusa”, nella tubazione che porta al filtro fumi (E23) sono convogliati unicamente i fumi dei forni (F1, F5, F6, F7, F8), quindi, al punto di emissione E23 non è effettuata la miscelazione con l’aria calda di raffreddamento forni. La portata autorizzata per il punto di emissione E23 è tra 10.000 ed 83.000 Nmc/h, in funzione di quanta percentuale di fumi viene inviata verso il recupero agli ATM 3 e 4;
- “aperta”, nella tubazione che porta al filtro fumi (E23) si attiva la miscelazione dei fumi forni (F1, F5, F6, F7, F8), con l’aria calda di raffreddamento fumi (F1, F5, F6, F7, F8), al fine di garantire una portata minima tra 10.000 e 15.000 Nmc/h necessaria per mantenere fuori da condizioni di condensa le maniche ed il corpo del filtro.

La configurazione valvola VL2 “aperta” è quella di normale funzionamento; infatti, la portata minima per garantire il corretto funzionamento del filtro fumi (E23) viene normalmente garantita dalla parte di fumi non recuperata negli atomizzatori ATM3 e 4. La valvola VL2 si apre solo in caso di carenza di volumi di fumi, per esempio quando un forno o due non sono in produzione. Non è possibile ottenere una portata minima pari a zero nel filtro E23 per il corretto funzionamento dello stesso.

I limiti autorizzati relativi agli inquinanti tipici della fase di cottura associati ad E23 variano a seconda dello “stato” della valvola VL2: sono ridotti quando avviene la miscelazione con l’aria di raffreddamento dei forni (F1, F5, F6, F7, F8).

Anche quando ad E23 è convogliata solamente l’aria di raffreddamento forni non è possibile eliminare dal quadro delle emissioni autorizzate i limiti previsti per la fase di cottura, che normalmente non sono associati ai raffreddamenti forni, in quanto:

- la tubazione verso E23 contiene incrostazioni e depositi di sostanze inquinanti, tali da contaminare sicuramente anche il flusso di aria pulita derivante dai raffreddamenti forni;
- le maniche del filtro E23, avendo assorbito fluoro, possono rilasciare composti del fluoro, anche se in quantità minima (specialmente nelle fasi di pulizia delle stesse);
- non sono noti inquinanti eventualmente presenti nell’aria di raffreddamento, fonte per la quale non sono richiesti autocontrolli.

Per i motivi suddetti, anche quanto ad E23 è inviata solo aria di raffreddamento fumi, non è sospesa l’immissione di calce.

Sono presenti n. 3 valvole on/off preposte per la regolazione del recupero dell’aria calda di raffreddamento dei forni F1, F5, F6, F7, F8, in particolare:

- la **valvola 1** consente di attivare o chiudere il recupero dell’aria calda derivante dal raffreddamento dei fumi dei forni F1, F5, F6, F7, F8, verso verso l’ATM1 (emissione E8);
- la **valvola 2**, consente di attivare o chiudere il recupero dell’aria di raffreddamento dei fumi forni (F1, F5, F6, F7, F8) verso:
 - a) gli scambiatori di calore;
 - b) la valvola VL2 sopra descritta;
- la **valvola 3** è posizionata su di una tubazione a monte della valvola VL2 che collega la tubazione di recupero dei raffreddamenti forni con lo scambiatore di calore n.1 e consente di chiudere l’invio di aria di raffreddamento dei fumi dei forni F1, F5, F6, F7, F8 allo scambiatore di calore n.1, quando il riscaldamento dei locali non è necessario; pertanto, l’aria del raffreddamento dei fumi forni andrà direttamente verso E23 (quando la valvola VL2 è aperta).

Al fine di quantificare la portata d'aria proveniente dal raffreddamento dei forni che viene immessa o verso il filtro fumi, o verso lo scambiatore di calore n.1 sono presenti diversi bocchettoni di prelievo:

- il **bocchettone A** è posto dopo le valvole 1 e 2 e prima della valvola 3 e VI2; la misura di portata effettuata in tale punto quantifica il volume d'aria calda di raffreddamento forni totale inviata verso E23 o agli scambiatori di calore;
- il **bocchettone B** è posto dopo la valvola VI2 lungo la tubazione che va verso il filtro E23; la misura effettuata in tale punto quantifica il volume totale d'aria convogliata nel filtro E23;
- il **bocchettone C** è posto sulla tubazione che porta allo scambiatore n.1, dopo la valvola 3; la misura effettuata in tale punto quantifica l'aria calda di raffreddamento fumi inviata allo scambiatore n.1.

La quantità di aria calda proveniente dal raffreddamento forni che sarà convogliata verso E23 (quando VI2 è aperta) sarà calcolata nel seguente modo:

$$QAF = QA - QC$$

Se la valvola VI2 è chiusa la misurazione effettuata al bocchettone B è relativa solamente al contributo dei fumi forni.

A seguito della presentazione della domanda di Modifica sostanziale, della domanda di modifica non sostanziale di febbraio 2022 e per rispettare le richieste inserite nella determina di screening di novembre 2021 (proporre compensazioni per ridurre i flussi associati agli inquinanti materiale particolato e NOx, precursori delle PM₁₀), le modifiche proposte al quadro delle emissioni attualmente vigente (6^a modifica) sono le seguenti:

- per il punto di emissione E2 il limite per "materiale particolato" viene ridotto da 26 a 25 mg/Nmc;
- per il punto di emissione E3 il limite per "materiale particolato" viene ridotto da 28,5 a 27 mg/Nmc; inoltre, le presse aspirate saranno n.6;
- per il punto di emissione E4 il limite per "materiale particolato" viene ridotto da 26 a 25 mg/Nmc, inoltre, le presse aspirate saranno n.6;
- i punti di emissione E6 ed E7 sono rinominati "Smaltatrici (E6+E7 = 6 linee)" a seguito dell'eliminazione di n.2 linee di smalteria, non sono previste variazioni ai parametri autorizzati;
- per i punti di emissione E8 ed E9 il limite per "materiale particolato" viene ridotto da 29 a 28 mg/Nmc e il limite degli NOx da 350 a 250 Nmc/h;
- il punto di emissione E13 "Essiccatoio Rapido IMAS" a seguito dell'eliminazione del relativo essiccatoio, sarà associato al "Pre Forno F1" ed avrà le seguenti caratteristiche: 14.500 Nmc/h di portata, 15 mt di altezza, 24 h/g di durata e nessun inquinante associato;
- viene aggiunto il punto di emissione E14 "Raffreddamento 1 F1" ed avrà le seguenti caratteristiche: 20.000 Nmc/h di portata, 15 mt di altezza, 24 h/g di durata e nessun inquinante associato;
- viene aggiunto il punto di emissione E15 "Raffreddamento 2 F1" ed avrà le seguenti caratteristiche: 48.750 Nmc/h di portata, 15 mt di altezza, 24 h/g di durata e nessun inquinante associato;
- viene eliminato il punto di emissione E16 a seguito dell'eliminazione dell'essiccatoio associato;
- per il punto di emissione E23 viene ridotto il limite degli NOx da 200 a 170 Nmc/h. Il forno F4 sarà sostituito dal nuovo forno F1, che non varierà le restanti caratteristiche autorizzate per tale punto;
- per i punti di emissione E34 ed E68 associati agli ATM 3 e 4 il limite per "materiale particolato" viene ridotto da 29 a 28 mg/Nmc ed il limite degli NOx da 200 a 170 Nmc/h;

- per il punto di emissione E36 il limite per “materiale particolare” viene ridotto da 27,9 a 25 mg/Nmc;
- il punto di emissione E49 “Emergenza Forno 4” sarà associato a “Emergenza Forno 1” ed avrà le seguenti caratteristiche: 32.800 Nmc/h di portata, 15 mt di altezza, funzionamento in caso di emergenza, 15 m di altezza h/g di durata e nessun inquinante associato;
- viene eliminato il punto di emissione E61 “Raffreddamento F4” a seguito dell’eliminazione del forno 4.

Inoltre, al quadro delle emissioni è stato aggiunto anche il punto di emissione E70, già autorizzato in regime di silenzio assenso a seguito della presentazione della domanda modifica non sostanziale di febbraio 2022, il quale è associato alla linea di rettifica n.4 ed ha le seguenti caratteristiche: 28.000 Nmc/h di portata, 11 mt di altezza, 24 h/g di durata, limite di 10 mg/Nmc per materiale particolare ed è dotato di filtro a tessuto.

Nella domanda di Modifica Sostanziale sono analizzati i diversi scenari di funzionamento del filtro fumi E23 e degli ATM 3 e 4 (punti di emissione E34 ed E68), sono analizzati i flussi di massa associati ai singoli inquinanti riferiti ai dati massimi autorizzati e ai dati reali di funzionamento, già proposti ed analizzati in sede di screening.

La valutazione modellistica dell’impatto sulla qualità dell’aria per polveri ed NOx è stata già presentata ed analizzata in ambito di procedimento di screening.

In aggiunta all’analisi ed alle proposte suddette, come richiesto con integrazioni di aprile 2022, è stato presentato un aggiornamento dello *studio modellistico delle emissioni odorigene in ricaduta ai ricettori*. Nel documento è stato posto l’obiettivo di verificare il rispetto dei valori di accettabilità ai ricettori nella configurazione più cautelativa individuata nell’ambito dello “Studio modellistico di Impatto odorigeno e diffusione inquinanti” presentato nel settembre del 2021 e rappresentato dallo Scenario 3 “*Configurazione senza recupero fumi*” con portata pari a 28000 mg/Nmc per i tre punti di emissione analizzati E23, E34 ed E68. Tale verifica è stata eseguita utilizzando per ogni sorgente il dato di concentrazione odorigena più alto rilevato durante l’autocontrollo del 23/09/2021, pari a 2.623 UOE/m³. Dalla simulazione realizzata risulta che, in riferimento ai valori di concentrazione odorigena al 98° percentile, presso tutti i ricettori considerati e in ogni punto del dominio di calcolo si registrano valori entro le soglie di accettabilità dell’impatto definite per ciascuno di essi e, in ogni caso, sempre al di sotto della soglia di trascurabilità pari a 1 UOE/m³. Il ricettore potenzialmente più esposto risulta essere R5 dove si registra un valore di concentrazione odorigena pari a 0,64 UOE/m³.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L’impianto in esame non scarica acque reflue industriali di processo: tutte le acque reflue prodotte dalle lavorazioni vengono integralmente riutilizzate la maggior parte all’interno dell’impianto e la restante minima porzione all’esterno.

L’utilizzo dell’acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di macinazione ad umido delle materie prime, nella fase di preparazione (sempre tramite macinazione ad umido) degli smalti e nel lavaggio degli impianti, in particolare, mulini e delle linee di smalteria. Un ulteriore impiego, per quanto di minor rilevanza, è il raffreddamento degli impianti e l’utilizzo nella linea di rettifica n° 1 e di lappatura n° 4 (rabbocco del circuito a ciclo chiuso).

Il prelievo dell’acqua avviene dalla falda sottostante il sito attraverso n° 2 pozzi, secondo quanto regolato con Det. n° 2632 del 21/03/2013 di Rinnovo di concessione di derivazione di acqua pubblica sotterranea con variante sostanziale – Pratica MOPPA 2814 (rilasciata dalla Regione Emilia Romagna Servizio Tecnico di Bacino Po di Volano della Costa) per un volume complessivo annuo di 140.000 m³ /anno, per la quale è stata presentata domanda di rinnovo in data 30/11/2015.

In particolare:

- il pozzo n. 1 è autorizzato per un volume massimo annuale di 46.670 m³/anno;
- il pozzo n. 2 è autorizzato per un volume massimo annuale di 93.330 m³/anno.

Esiste anche un prelievo da acquedotto per i servizi igienici.

Sono presenti contatori sui pozzi e sull'allaccio all'acquedotto.

I reflui di processo sono reimmessi nel ciclo produttivo previo trattamento negli impianti di trattamento chimico – fisici.

Allo scopo di mantenere pulito il piazzale in prossimità dell'uscita del capannone argille (non protetta dalla copertura a volta del capannone stesso), nel 2013 è stata installata una vasca di prima pioggia. La vasca di dimensioni di 240x120 cm è dotata di dissabbiatore e disoleatore, di sensore di livello collegato ad allarme acustico e visivo ed è a servizio di un'area scoperta di 350 m² su cui sono depositati i rottami ceramici cotti di scarto della produzione.

Le acque di dilavamento sono raccolte da una canalina provvista di grata metallica, inviate alla vasca di prima pioggia e, successivamente, convogliate nella rete fognaria aziendale. Prima dell'allaccio alla rete fognaria interna è presente un pozzetto d'ispezione dedicato – **SP**.

Inoltre, è presente un distributore di carburante fuori terra per il rifornimento di mezzi interni; tale distributore è dotato di piazzola specifica, le cui acque di lavaggio aree esterne vengono intercettate, trattate con disoleatore e, successivamente, scaricate in rete fognaria interna. Prima dell'allaccio alla rete fognaria interna è presente un pozzetto d'ispezione dedicato – **SD**.

Sono presenti i seguenti punti di scarico:

- S1 scarico acque miste meteoriche da pluviali, reflui domestici e acque vasca di prima pioggia;
- S2 scarico acque miste meteoriche da pluviali, domestiche e zona distributore di gasolio;
- S3, S4, S5, S6, S6A, S7, S8, S9, S9A S10, S11 scarichi acque meteoriche da piazzale;
- S12 scarico acque miste meteoriche da pluviali e reflui domestici.

Tutti gli scarichi suddetti recapitano in in acque superficiali (scolina della Via Statale Panaria Bassa e fossi di scolo laterali) ed i reflui domestici, prima del loro recapito finale, sono trattati mediante i seguenti impianti:

- vasche ad ossidazione totale n. 1 da 20 AE, n. 1bis da 15 AE, n. 2 da 10 AE e n.4 da 30/40 AE che si collegano al reticolo recapitante allo scarico finale S1;
- vasca ad ossidazione totale n.3 da 20 AE che si collega al reticolo recapitante allo scarico finale S2;
- fossa Imhoff, dove avviene la sedimentazione del materiale grossolano, associata a filtro batterico Anaerobico che si collega al reticolo recapitante allo scarico finale S12. A servizio della portineria.

Giova sottolineare che l'esteso ricorso al riciclo delle acque reflue e l'annullamento degli scarichi idrici di processo 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 da pozzo e/o dall'acquedotto civile). Inoltre, lo stabilimento sfrutta anche, previa depurazione, acque reflue provenienti da terzi.

Nello stabilimento sono presenti tre impianti di depurazione chimico – fisici per il riuso delle acque produttive, così da limitare i consumi di risorsa pregiata:

- uno esclusivamente riservato al trattamento delle acque di lappatura-taglio-rettifica, a ciclo chiuso, che a loro volta vengono riutilizzate al medesimo scopo; questo impianto è collocato sotto il vecchio capannone a volta. Per i soli rabbocchi è utilizzata periodicamente acqua proveniente dai pozzi in quanto una parte si disperde per evaporazione e nei fanghi filtrati;

- uno dedicato alla depurazione delle acque di scarto originate nel reparto di smalteria e macinazione smalti, affinché possano essere riusate nella preparazione della barbotina; questo impianto è collocato in box chiuso;
- uno dedicato alla depurazione delle acque di lavaggio dell'ATM3 e 4 provenienti dal Reparto Preparazione Impasti 2, affinché possano essere riusate nella fase di preparazione impasti; questo impianto è collocato in box chiuso.

Di seguito sono descritti i sistemi di depurazione delle acque di processo suddetti facendo riferimento alla planimetria "Allegato 6 -ACQUE" dicembre 2021.

Depuratore 1

Le acque reflue provenienti dalle lavorazioni in Smalteria e Macinazione Smalti sono convogliate nella vasca di rilancio denominata "Cajenna", di 10 mc con pompa di rilancio, posizionata nel "Reparto preparazione Impasti 1". Successivamente, i reflui suddetti sono inviati alla vasca n.6 dell'acqua da depurare (interrata e del volume di 150 mc, posizionata nel "Reparto preparazione Impasti 2") e da qui ai n.2 serbatoi del depuratore (S26 ed S28), dove tramite reazioni chimiche controllate con sostanze flocculanti sono separate la soluzione acquosa e la componente fangosa. Da tali serbatoi, i fanghi sono inviati in un ulteriore serbatoio (S27), mentre le acque depurate sono inviate alla vasca interrata n.5 nel "Reparto preparazione Impasti 2", del volume di 150 mc. Dal serbatoio S27 le ulteriori acque depurate vengono convogliate anch'esse alla vasca n.5, mentre i fanghi sono inviati alla vasca n.8 (interrata e del volume di 150 mc, posizionata nel "Reparto preparazione Impasti 2") e da qui, alla filtropressa, da cui il fango filtropressato viene inviato a ditte autorizzate al recupero, mentre le acque sono inviate sempre alla vasca n.5.

Depuratore 2

Le acque di lavaggio dell'ATM3 e 4 provenienti dal "Reparto preparazione Impasti 2" sono indirizzate in n. 2 serbatoi fuori terra: uno in vetroresina da 40 mc (S01) che raccoglie le acque da depurare ed il secondo in acciaio da 100 mc (S29) che funge da depuratore, dove tramite reazioni chimiche controllate con sostanze flocculanti sono separate la soluzione acquosa e la componente fangosa. Le acque depurate sono inviate alla Vasca 5, sopra descritta. I fanghi sono indirizzati in n.3 serbatoi in cemento da 10 mc (S02, S03, S12) e da qui al turbodissolvente per lo scioglimento degli scarti crudi per il successivo stoccaggio in Vasca 7 (interrata da 150 mc), per poi essere riutilizzati nella fase di preparazione impasti.

Depuratore 3 a ciclo chiuso per la fase di Lappatura – Taglio – Rettifica

Le operazioni di rettifica e di lappatura delle piastrelle cotte vengono effettuate utilizzando acqua depurata che ha la duplice funzione di agire come "veicolo" per l'asportazione del materiale ceramico e di raffreddamento delle mole in movimento. Le sospensioni acquose che si generano durante le operazioni di rettifica e lappatura vengono raccolte da apposite canaline dotate di griglia, poste in corrispondenza della zona di lavorazione. Queste canaline provvedono a convogliare tali sospensioni in pompe elettriche che le inviano, all'interno di tubazioni, all'impianto di depurazione a ciclo chiuso posto nel "Capannone a Volta" dello stoccaggio materie prime. In particolare, i reflui da depurare sono inviati ad un serbatoio in cemento da 10 mc (S31); da qui, i reflui sono inviati nel serbatoio in acciaio da 100 mc e nel serbatoio in acciaio da 45 mc del depuratore (S32, S33) che lavorano in parallelo, dove tramite reazioni chimiche controllate con sostanze flocculanti sono separate la soluzione acquosa e la componente fangosa. Le acque depurate sono inviate ad un serbatoio in vetroresina da 20 mc (S30) e da qui ad un ulteriore serbatoio in vetroresina da 20 mc (S34) presente in "Reparto rettifica" per il successivo riutilizzo. I fanghi sono inviati alla filtropressa da cui vengono recuperate le acque depurate che vanno ai silos S30, mentre i fanghi filtropressati sono inviati a ditte autorizzate per il recupero.

In uscita agli impianti di depurazione 1 e 2 sono presenti contatori magnetici che misurano e registrano il flusso di acque depurate, mentre in entrata ai depuratori non sono presenti contatori.

Nell'impianto di depurazione n. 3 e' presente un contatore che misura l'acqua dei pozzi necessaria per il reintegro dell'acqua evaporata dal calore di frizione delle mole, quella presente nei fanghi di levigatura conferiti e anche quella utilizzata dalle idropultrici per il lavaggio piastrelle dopo la rettifica.

A seguito della modifica sostanziale AIA non sono previste modifiche all'impiantistica suddetta, agli scarichi presenti ed alle tipologie autorizzate.

C2.1.3 I RIFIUTI

I rifiuti/residui che si originano nel processo di produzione dello stabilimento in esame riguardano fasi diverse del ciclo produttivo ivi compreso le attività di manutenzione dei servizi.

In particolare, lo scarto a fine ciclo che si origina è formato da rottami cotti e crudi, mentre i rifiuti provenienti dalle altre attività connesse al processo produttivo (trattamenti di depurazione, ecc..) consistono in calce esausta derivante dal trattamento dalle emissioni calde per la cattura del fluoro, nei fanghi e nelle sospensioni acquose di trattamento delle acque reflue e nei fanghi filtropressati (fanghi con un'umidità compresa tra il 25 e il 30 %) derivanti dall'impianto a ciclo chiuso.

Lo scarto crudo e le sospensioni acquose sono per la maggior parte recuperate internamente ed una minima parte va al recupero esterno. Lo scarto cotto, i fanghi da depurazione delle acque ed i fanghi filtropressati sono avviati al recupero esterno.

La calce esausta nei vari anni è conferita al recupero esterno o allo smaltimento, oppure, ad entrambe le modalità di conferimento.

Tutti i rifiuti prodotti nell'impianto in esame vengono:

- identificati mediante la descrizione (tipologia) ed il Codice EER;
- qualificati in relazione alla pericolosità, ai sensi della legislazione vigente ed allo stato (liquido o solido);
- quantificati, mediante i dati rilevati.

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

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore e per ciascuna tipologia è stata individuata un'adeguata zona di deposito all'interno del sito.

- i liquidi sono contenuti in contenitori dotati di bacino di contenimento;
- i solidi in cumuli o in cassoni ubicati in parte in zona coperta, in parte in zona esterna, su superficie asfaltata. Nella zona scoperta del capannone a volta sono stoccati esclusivamente materiali non dilavabili e che non generano polveri tra cui rottami cotti;
- i rifiuti pericolosi (oli, grassi, calce esausta, ecc.) vengono stoccati in aree protette.

L'azienda è autorizzata al recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs 152/06 e ss.mm – classifica FIN005), per i rifiuti identificati dai codici EER:

- 08.02.02 "Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici filtropressati umidità 15%" e "Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici umidità 70 %";
- 08.02.03 "Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici umidità 98,5 %";
- 10.12.01 "scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico";
- 10.12.99 "rifiuti non specificati altrimenti (Rottami ceramici crudi con/senza smalto crudo)".

I rifiuti solidi attraverso un sistema di pesatura e dosaggio vengono caricati in apposita tramoggia insieme alle materie prime (argille) e, successivamente, attraverso nastri trasportatori vengono introdotti all'interno dei mulini di macinazione. Le sospensioni acquose ed i fanghi liquidi vengono anch'essi inviati in quantità prestabilite all'interno dei mulini di macinazione.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti recuperabili sono individuate nella planimetria “Allegato 5 - Rifiuti” dicembre 2021 allegata alla domanda di Modifica Sostanziale AIA. In particolare:

- nel Reparto PREPARAZIONE IMPASTI 1, sotto al capannone argille a volta, avviene lo stoccaggio: degli scarti di mescole EER 101201 in un box denominato IN04d in c.a. per uno stoccaggio massimo istantaneo di 50 mc; dei fanghi ceramici filtropressati EER 080202 (stato fisico palabile, confezionati in big bags sigillati con telo termoretraibile e posizionati su pallet) sono stoccati in un box in c.a. per uno stoccaggio massimo istantaneo di 20 mc denominato IN04b-SF3;
- nel Reparto PREPARAZIONE IMPASTI 2 nella vasca n. 8 avviene lo stoccaggio del EER 080202 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici” - sigla IN4b e nella vasca 6 avviene lo stoccaggio del EER 080203 “Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”- sigla IN 2c. Entrambe le vasche hanno volume massimo di 150 mc l’una e sono collegate alla macinazione, al depuratore acque e agli atomizzatori. I liquidi permangono all’interno delle stesse per tempi molto brevi, in quanto vengono inviati in lavorazione in modo continuativo. Le vasche sono, inoltre, dotate di sensori di troppo pieno che, in caso di raggiungimento del livello di allarme deviano il flusso dei liquidi in ingresso su un’altra vasca. I rifiuti sono ritirati esclusivamente se in grado di essere ricevuti e inviati al recupero, di conseguenza, lo stabilimento di Finale Emilia non si trova mai in condizioni di eccedere nei quantitativi di rifiuti in stoccaggio;
- nel capannone stoccaggio adiacente al reparto PREPARAZIONE IMPASTI 2 avviene lo stoccaggio dei Rottami ceramici crudi con o senza smalto crudo – EER 101299, in box in c.a. di capacità 150 mc denominato IN04a.

Inoltre, la ditta dal 2009 è autorizzata al ritiro del EER 191308 (rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda) mediante procedura ordinaria, per una quantità massima stoccabile di 5000 tonn/anno. Tale rifiuto è stoccato, prima del suo utilizzo, in due serbatoi in vetroresina aventi capacità di 40 e 30 mc, situati nella zona del depuratore adiacente al Reparto Preparazione Impasti 2. In relazione a tale tipologia di rifiuto è stata presentata opportuna garanzia finanziaria.

Considerando i dati degli ultimi tre anni la quantità di rifiuti recuperati internamente da terzi ed in regime ordinario:

- nel 2019 è stata di circa 6700 t/anno tra EER 080203 - Sospensioni acquose, EER 101201 - Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, EER 101299 - Rottami ceramici crudi ed EER 191308 - Acque provenienti da bonifica”. Non sono stati ritirati EER 101208 scarti cotti;
- nel 2020 è stata di circa 11.500 t/anno tra EER 080203 - Sospensioni acquose, EER 101299 - Rottami ceramici crudi ed EER 191308 - Acque provenienti da bonifica. Non sono stati ritirati EER 101201 ed EER 101208;
- nel 2021 è stata di circa 7.600 t/anno tra EER 080203 - Sospensioni acquose, EER 101299 - Rottami ceramici crudi ed EER 191308 - Acque provenienti da bonifica. Non sono stati ritirati EER 101201 ed EER 101208.

A seguito della modifica sostanziale richiesta si stima che i quantitativi di rifiuti prodotti risulteranno in aumento presumibilmente di circa il 30%, in correlazione all’aumento di produzione. Complessivamente si stima che la produzione di rifiuti aumenterà di 3.390 ton/anno. Occorre sottolineare come oltre il 99% dell’incremento di produzione di rifiuti sarà destinato a recupero in ciclo produttivo (ad eccezione del CER 101209 calce esausta), come già avviene con i rifiuti ceramici prodotti attualmente.

Non sono previste variazioni rispetto alle tipologie ed alla gestione dei rifiuti

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Secondo la zonizzazione acustica comunale, adottata con Delibera C.C. n°46 del 12/04/06, il sito in esame ricade all'interno di un'area inquadrata in classe V° (aree prevalentemente industriali), alla quale corrispondono i limiti di 60 dBA notturni e 70 dBA diurni. Lungo il confine aziendale nord nord-ovest la zonizzazione comunale prevede una fascia di classe acustica IV (aree di intensa attività umana) dell'ampiezza di circa 50 metri atta a garantire un graduale passaggio alla successiva classe III (aree di tipo misto) competente al circostante territorio agricolo. I limiti delle suddette classi sono i seguenti:

	Limite diurno (6.00-22.00)	Limite notturno (22.00-6.00)
Classe III	60 dB(A)	50 dB(A)
Classe IV	65 dB(A)	55 dB(A)
Classe V	70 dB(A)	60 dB(A)

L'abitazione vicina allo stabilimento (unico recettore sensibile presente in zona) è per più di metà parte posta in classe acustica IV ("Aree di intensa attività umana") e per l'altra parte in classe III ("Aree di tipo misto"), quest'ultima compete anche al successivo e circostante territorio agricolo, caratterizzato da attività che impiegano macchine operatrici.

L'ultima valutazione d'impatto acustico effettuata è di Novembre 2017, in adempimento con quanto prescritto nel Piano di Monitoraggio.

Tutti gli impianti meccanici presenti all'interno del sito produttivo sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno, sia l'ambiente esterno al sito stesso. Le sorgenti sonore interne agli stabilimenti, che rivestono grande importanza per l'ambiente di lavoro e che, in particolari condizioni, possono influenzare anche l'ambiente esterno (in particolar modo, nei periodi estivi durante i quali possono essere mantenuti aperti i portoni degli edifici), sono rappresentate dai mulini di macinazione delle materie prime, dagli atomizzatori, dalle presse, dalle linee di smaltatura e di scelta, dai ventilatori dei forni di cottura.

Le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno sono rappresentate rispettivamente: dai motori e dai ventilatori degli impianti di abbattimento polveri e depurazione fumi, dagli impianti di refrigerazione dei fluidi di raffreddamento delle presse, dagli impianti di produzione di aria compressa. La maggior parte dei reparti lavora su tre turni, in alcuni casi continuativi, in alcuni reparti le attività sono sospese la sera del sabato e riprendono la mattina presto del lunedì.

Altre sorgenti di emissioni sonore sono rappresentate dai depositi di raccolta degli scarti cotti, dagli impianti di depurazione delle acque e dagli impianti tecnici.

L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri per il trasporto di materie prime e prodotto finito e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna dei diversi materiali presenti nel sito.

Relativamente al traffico pesante associato all'installazione in un giorno lavorativo feriali arrivano e partono mediamente circa 40 mezzi (quasi tutti in periodo diurno), con punte massime di 45 mezzi. Nel periodo notturno (sempre in giornate feriali) transitano max 2/3 camion; nella giornata di sabato pervengono allo stabilimento circa 6 autotreni (tutti in periodo diurno) e nessuno nella giornata di domenica. Il traffico veicolare indotto dall'attività, quindi, visto anche il contesto della zona e l'ubicazione dell'ingresso dei mezzi pesanti e leggeri (Via Panaria Bassa è la Strada Provinciale S.P. 2 che congiunge Finale Emilia con Modena) è da ritenersi trascurabile.

Nella valutazione di impatto acustico prodotta dall'Azienda sono state riportate le sorgenti sonore principali più impattanti verso il recettore sensibile R1 individuato a nord-ovest (rif. planimetria della valutazione 2017):

SORGENTE	Descrizione
S1	Raffreddatori acqua e scambiatori aria-olio
S2	Filtri presse
S3	Camini emissione filtri
S4	Filtri depuratore
S5	Reparto lavorazione argilla
S6	Atomizzatore
S7	Cabina metano

Inoltre, sono presenti altre sorgenti fisse esterne. Tali sorgenti sono ubicate sul lato ovest aziendale e non incidono al ricettore in quanto schermate da reparti dello stabilimento rispetto allo stesso. Queste sorgenti sono: E2 - filtri movimentazione atomizzato; E6-E7 - filtri smaltatrici; E40 - filtri pulizia ingresso forni.

Altre sorgenti o reparti non menzionati non risultano impattare in esterno e non risultano tali da poter esser rilevanti in prossimità del ricettore individuato. Relativamente alle sorgenti mobili quali i mezzi in transito attorno allo stabilimento, l'azienda ha provveduto a creare una barriera artificiale (formata da pile di pallet, contenenti prodotto, alte qualche metro ed allineate su diversi fronti) in modo da schermare tali contributi al ricettore. Tale barriera produce, altresì, un effetto benefico rispetto a parte delle sorgenti elencate in precedenza, in particolare, per quelle ubicate alla quota del suolo.

Nel corso di validità dell'AIA sono stati eseguiti diversi interventi al fine di migliorare/contenere nei limiti di legge le immissioni di rumore al ricettore presente:

- nel biennio 2007-2008:
 1. installazione di appositi inverter sui motori dei n. 5 filtri relativi alle presse (sorgente S2);
 2. realizzazione di parte di finestre presso il reparto lavorazione argilla (sorgente S5).
- nel biennio 2007-2008 fino al 2011:
 1. inserimento di silenziatore sul camino dell'atomizzatore (sorgente S6);
 2. sostituzione di riduttore di pressione della cabina del metano (sorgente S7);
 3. inserimento di silenziatori sulle 2 torri evaporative (sorgente raffreddatori acqua S1).
- interventi successivi al 2011 fino ad oggi: sostituzione di riduttore di pressione della cabina del metano (sorgente S7 evidenziata) anche per l'impianto di scorta;

Ai fini della caratterizzazione acustica delle sorgenti dello stabilimento e del livello ambientale al ricettore individuato ed ai confini aziendali sono stati eseguiti sei campionamenti in continuo (CC1÷CC6): dal giorno 22-11-17 al giorno 23-11-17 (n. 3 CC) e dal giorno 23-11-17 al giorno 24-11-17 (n. 3 CC). Tali misure sono state condotte in prossimità di confini o aree aziendali ritenute maggiormente critiche ed in corrispondenza del ricettore sensibile R1.

Il confronto dei dati ottenuti per la verifica del rispetto dei limiti è riportata nella tabella seguente:

verifica rispetto limiti assoluti di zona ai confini aziendali.

LIMITI ASSOLUTI DI CLASSE ai CONFINI AZIENDALI Leq dBA (arrot. 0,5 dBA)			
	LIMITE CLASSE	Leq ambientale	RISPETTO LIMITI
LATO NORD-OVEST CC2-Pt2	IV - DAY 65	54,0	SI
	IV - NIGHT 55	50,0	SI
LATO NORD-EST CC4-Pt4	V - DAY 70	67,0	SI
	V - NIGHT 60	59,5	SI
LATO EST CC6-Pt6	V - DAY 70	64,5	SI
	V - NIGHT 60	59,0	SI
LATO SUD-EST CC1-Pt1	V - DAY 70	61,5	SI
	V - NIGHT 60	58,0	SI
LATO OVEST CC3-Pt3	V - DAY 70	50,0	SI
	V - NIGHT 60	46,0	SI

Non sono emerse componenti tonali o impulsive. Dai dati evidenziati risulta che la rumorosità ambientale ai confini critici valutati è compatibile con i limiti di legge.

E' stata effettuata la verifica rispetto limiti assoluti di zona anche al ricettore R1; di seguito è riportata la tabella con i risultati emersi:

verifica rispetto limiti assoluti di zona al ricettore R1

LIMITI ASSOLUTI DI CLASSE PRESSO IL RICETTORE R1 (CLASSE IV) Leq dBA (arrot. 0,5 dBA)			
	LIMITE CLASSE IV	Leq ambientale	RISPETTO LIMITI
CONFINE PRESSO R1 CC5-Pt5	DAY 65	51,5	SI
	NIGHT 55	48,5	SI

Dai dati evidenziati risulta che la rumorosità ambientale in corrispondenza del ricettore R1 è compatibile con i limiti di legge per una classe IV.

Emerge inoltre il raggiungimento dell'obiettivo di qualità pressoché su tutti i confini considerati sia in periodo diurno che notturno. I dati evidenziati hanno mostrato valori di Leq (A) inferiori di almeno 3 dBA rispetto al limite di zona.

Inoltre, è stata effettuata anche la verifica del criterio differenziale presso il ricettore R1 tenendo in considerazione anche le misure condotte nelle precedenti relazioni, che hanno permesso di caratterizzare le sorgenti aziendali maggiormente disturbanti al ricettore e realizzare gli interventi migliorativi precedentemente descritti.

Considerando l'impatto delle sorgenti al ricettore (immissione notturna legata alle sorgenti continue aziendali associabili al parametro L95) e la propagazione delle sorgenti aziendali al ricettore (desunta da precedente indagine che, dal punto di misura CC5-Pt5 al ricettore, subisce un'ulteriore attenuazione di 2,0 dBA) si ottiene:

SITUAZIONE NOTTURNA

Ambientale notturno al ricettore (solo sorg.fisse incidenti) - Leq dBA	
L95 presso CC5-Pt5	47,1
Attenuazione al ricettore	2,0
L95 al ricettore	45,1

Verifica differenziale notturno:

RICETTORE R1: LIMITE DIFFERENZIALE NIGHT - 3 dBA			
Ambientale	RESIDUO MINIMO da P9 (prec.indagine)	DIFFERENZIALE	RISPETTO LIMITI
45,1	42,6	2,5	SI

SITUAZIONE DIURNA

Ambientale diurno al ricettore - Leq dBA	
Leq presso CC5-Pt5	51,4
Attenuazione al ricettore	2,0
Leq al ricettore	49,4

Verifica differenziale diurno:

RICETTORE R1: LIMITE DIFFERENZIALE DAY - 5 dBA			
Ambientale	RESIDUO MINIMO da P8 (prec.indagine)	DIFFERENZIALE	RISPETTO LIMITI
49,4	45,6	3,8	SI

Si evince il rispetto del differenziale diurno e notturno al ricettore R1.

Il tecnico competente in acustica, a seguito all'analisi dei dati ottenuti attraverso rilievi fonometrici e calcoli relativi ai contributi aziendali riscontrati in prossimità dell'area, dichiara che è possibile trarre le seguenti conclusioni:

- lo stabilimento rispetta attualmente i limiti assoluti diurni e notturni ai confini aziendali maggiormente critici individuati ed in corrispondenza del ricettore sensibile R1;
- circa gli stessi confini si segnala il raggiungimento dell'obiettivo di qualità sui limiti assoluti sia diurni che notturni (valori definiti dal DPCM 14-11-97) su pressoché tutti i confini.
- l'indagine è proseguita con l'intento aziendale di voler verificare i limiti differenziali al ricettore R1 (cosa effettuata per essere stata inserita in classe V in sede di zonizzazione acustica - essendo di fatto, comunque, un impianto a ciclo continuo - e nell'ottica di perseguire obiettivi qualitativi e di armonia con l'ambiente ed il territorio) anche a seguito di interventi aziendali eseguiti per migliorare/consentire il rispetto limiti di immissione aziendale al ricettore. Il risultato ottenuto ha mostrato il rispetto del limite differenziale diurno e notturno al ricettore R1.

L'azienda risulta attualmente acusticamente compatibile con i limiti di legge.

A seguito della modifica sostanziale prevista non sono attese variazioni rispetto al clima acustico generato dall'installazione.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

La descrizione dei depuratori presenti nell'installazione ed il loro funzionamento è già stato riportato alla sezione C2.1.

In totale, nello stabilimento sono presenti

- nel reparto "preparazione impasti 2" n. 5 vasche interrate da 120 m³ l'una per la raccolta della barbottina;
- nel reparto "preparazione impasti 1" n.4 vasche interrate da 150 m³ ciascuna per la raccolta della barbottina e n.4 vasche interrate da 150 m³ ciascuna per la raccolta dei rifiuti liquidi e fanghi, delle acque depurate e da depurare.

Queste vasche sono connesse alla macinazione, al depuratore delle acque industriali e agli atomizzatori. I liquidi permangono all'interno di tali vasche per tempi molto brevi in quanto vengono inviati a lavorazione in modo continuativo.

L'impianto di trattamento delle acque di processo e rifiuti recuperati da terzi è posizionato all'esterno dello stabilimento, su pavimentazione impermeabile, racchiuso da box prefabbricato e contornato da cordolo di contenimento con pozzetto di raccolta degli eventuali versamenti.

L'impianto di depurazione del reparto rettifica è posizionato su superficie impermeabile inclinata con pozzetto di raccolta degli eventuali versamenti, al disotto del capannone a volta.

Per entrambi i depuratori sia le vasche di entrata, che quelle in uscita sono dotate di sensori di livello, collegati ad allarmi acustici e visivi, onde evitare tracimazioni. I sensori di troppo pieno in caso di raggiungimento del livello di allarme (3/4 della capacità della vasca) bloccano il flusso dei liquidi in ingresso, dando modo al capo reparto di intervenire in modo adeguato.

L'elenco di tutte le vasche, serbatoi, materie prime, rifiuti e loro localizzazione è riportato nelle planimetrie agli atti "Allegato 5 - Rifiuti" ed "Allegato 6 - Acque" di dicembre 2021.

Le materie prime per impasto (argille, feldspati, sabbie) sono stoccate in cumuli collocati in box all'interno di capannone coperto.

Le materie prime, gli additivi, i coloranti, le basi e gli inchiostri sono ubicati all'interno dello stabilimento in cisternette, taniche o sacchi su aree impermeabilizzate.

All'esterno sono stoccati fritte e composti in big bag coperti incappucciati con termoretraibili, smalti liquidi in contenitori di plastica con coperchi incappucciati con termoretraibile e paste serigrafiche (che vanno scomparendo per l'avvento delle digitali) in bidoni con coperchio.

I rifiuti vengono stoccati in aree interne ed esterne, coperte e non, dedicate unicamente allo scopo ed identificate. Tutti i rifiuti pericolosi sono stoccati al coperto, in contenitori di diversa natura (sacchi, fusti entro container, box, container asportabili) collocati su pavimento impermeabile.

Per quanto riguarda, invece, i rifiuti non pericolosi, in parte sono stoccati al coperto con diverse modalità e per la restante parte sono collocati allo scoperto, all'interno di container asportabili, o in box in cumuli o all'interno di bidoni.

Nella zona adibita allo stoccaggio di batterie esauste, al fine di contenere l'eventuale fuoriuscita di liquidi è presente un bacino di contenimento sottostante provvisto di griglia metallica.

Gli oli e le cere sono stoccati in fusti metallici, situati al coperto e dotati di un bacino di contenimento con griglia metallica; grazie a questo sistema, in caso di fuoriuscita, lo sversato viene raccolto in una vasca sottostante.

Lo stoccaggio del gasolio avviene attualmente in un serbatoio metallico fuori terra della capacità di 3000 l, dotato di tettoia e bacino di contenimento. In precedenza il gasolio veniva stoccato in un serbatoio metallico interrato che è stato sottoposto ad opportune operazioni di rimozione e bonifica. Attualmente non sono, quindi, presenti serbatoi interrati per lo stoccaggio del gasolio. L'azienda

non scarica acque reflue industriali direttamente legate al processo produttivo, ma le riutilizza completamente nel ciclo produttivo.

In ottemperanza a quanto previsto dall'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (relazione di riferimento) ed a quanto richiesto dalla Direttiva 2010/75/UE è stata presentata la valutazione relativa alla verifica dell'obbligo della relazione di riferimento.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici.

I dati relativi al bilancio idrico registrati nell'ultimo triennio (2019-2021) si attestano su una media annuale pari a circa i valori riportati nella seguente tabella.

Parametro	media triennio
Acque prelevate dai pozzi ad uso produttivo (mc)	100.000
Acque reflue ritirate da terzi come rifiuto (m3)	7.200
Umidità contenuta nelle materie prime in ingresso (m3)	14.500
Acque reflue riciclate internamente (m3)	158.000
Acque reflue di provenienza interna riutilizzate tal quali nel ciclo produttivo in specifici reparti	18.600

Le acque ritirate da terzi negli ultimi anni sono diminuite drasticamente rispetto al 2019, anche a seguito della diminuzione del ritiro di sospensioni acquose da terzi, soprattutto nel 2020. Se per tale voce si considerano solamente i dati relativi al 2020 e 2021 la media annuale è di circa 2600 mc.

L'andamento annuale dei restanti parametri si attesta su valori costanti.

Non ci sono state variazioni nel ciclo idrico dell'Azienda.

Nella situazione futura prevista a seguito dell'aumento della capacità produttiva, considerando anche la quota parte di prelievo destinata alla produzione di atomizzato per lo stabilimento di Fiorano è stato previsto un prelievo di acqua da pozzo di circa 137.000 mc/anno, comunque inferiore alla quantità in concessione.

Si ritiene, però, che aumentando la produzione il consumo specifico possa essere ridotto grazie alle economie di scala, in particolar modo, nella fase di macinazione argille. Inoltre, si ridurranno i lavaggi necessari sulle linee di smalteria, in quanto verranno eliminate le linee di smalteria n° 5 e 6 e la nuova LSM1 necessita di un numero di lavaggi molto inferiore alle linee tradizionali, avendo meno applicazioni).

In situazione futura il consumo idrico rimarrà comunque inferiore sia alla quantità autorizzata, sia alla quantità richiesta in concessione per la derivazione, e si ritiene che, rispetto alla massima potenzialità produttiva del 2020, l'incremento si possa attestare a 23.760 mc/anno (+28,5%).

Consumi energetici

L'Azienda consuma energia elettrica ed energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale e utilizzata per le operazioni di essiccamento (essiccamento a spruzzo delle polveri ed essiccamento delle piastrelle formate) e di cottura.

I consumi relativi all'energia termica ed elettrica vengono misurati mediante contatori centralizzati.

Inoltre, il calore dei forni è recuperato negli ATM e nel riscaldamento del reparto scelta.

Sono presenti n.2 scambiatori di calore e utilizzati inverter per l'ottimizzazione dei consumi elettrici su tutti gli impianti.

Sulla copertura del reparto lappatura-taglio-rettifica sono stati installati 2 impianti fotovoltaici, uno da 402,40 KWm ed uno da 52,02 KW, in grado di produrre energia elettrica utilizzata per il ciclo produttivo dello stabilimento. Tutta l'energia autoprodotta viene utilizzata internamente.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici civili dell'Azienda, alimentati da gas naturale, risulta inferiore a 3 MW.

Gli impianti termici industriali (tutti alimentati da gas metano) hanno potenze termiche nominali tali per cui la potenza termica nominale complessiva è superiore a 3 MW. Tali impianti consistono in bruciatori a servizio dei forni di cottura, degli atomizzatori, essiccatoi e forni di termoretrazione i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati.

Infine, i gruppi elettrogeni presenti in stabilimento, tutti alimentati da gasolio, i quali funzionano solo in caso di emergenza, hanno una potenza termica nominale complessiva superiore ad 1MW.

I consumi energetici sono in parte legati all'andamento della produzione ma in parte, sono legati a macchinari che devono continuare ad operare indipendentemente dall'andamento della produzione.

I dati relativi ai principali consumi energetici monitorati nell'ultimo triennio (2019-2021) si attestano su una media annuale pari a circa i valori riportati nella seguente tabella.

Parametro	media triennio
Consumi di energia termica	19.000.000
Consumi di energia elettrica	33.000.000
Quantità di energia elettrica autoprodotta utilizzata internamente	380.000
Consumo di energia elettrica per produrre atomizzato o supporto trasferito o venduto a terzi	3.500.000
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato o supporto trasferito o venduto a terzi	2.100.000

A seguito della modifica sostanziale richiesta, rispetto alla situazione con una produzione massima di 522 t/giorno, si stima un incremento:

- pari a circa il 14% del consumo di gas metano, dato dall'utilizzo dei 4 atomizzatori e dei cinque forni;
- pari a circa il 30% del consumo di energia elettrica.

La performance energetica dei nuovi impianti di atomizzazione e del nuovo forno F1 è decisamente superiore a quella degli impianti esistenti.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- materie prime per impasto (argille, sabbie, feldspati, ...) che sono materiali naturali di cava, ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- materie prime per smalti e additivi, prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione dell'aria e delle acque reflue (ad es. calce per il trattamento dei fumi dei forni, flocculanti, ecc), prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- rifiuti ritirati da terzi per essere riutilizzati all'interno del ciclo produttivo.

I prodotti utilizzati/consumati nell'impianto in esame sono suddivisi in base alle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

Per ogni materia prima è individuata un'area specifica di deposito come riportato alla precedente sezione C2.1.5.

Dal punto dei consumi di materie prime il recupero di rifiuti, rappresenta un evidente beneficio ambientale in quanto gli scarti recuperati sono utilizzati in sostituzione di materie prime estratte da cave.

A seguito della modifica sostanziale richiesta è previsto un aumento dei consumi di materie prime per la produzione ceramica di circa il 30%, quindi, in misura proporzionale all'incremento produttivo.

Le modalità di gestione e le caratteristiche degli stoccaggi delle materie prime non subiranno modifiche.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Lo stabilimento di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. è registrato EMAS ed ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 14001; quindi, in caso di emergenza ambientale l'azienda ha specifiche procedure (di sistema ed operative) che definiscono le modalità e le azioni che saranno attivate.

In particolare, è stato redatto un Piano di Emergenza nel quale sono state prese in considerazione, oltre alle emergenze strettamente ambientali, anche quelle di tipo sanitario e legate ad incendio.

C2.1.8 IL CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore ceramico è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea; inoltre, è disponibile il riferimento costituito dal D.M. 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372".

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

Si riporta di seguito il confronto tra il BREF "Ceramic Manufacturing Industry" di agosto 2007 e le prestazioni relative al 2020 e quelle previste in situazione futura

Aspetto ambientale	Riferiment o BREF	2020	Situazione futura
Gestione ambientale	5.1.1	L'azienda adotta un SGA certificato secondo ISO14001 ed EMAS: <ul style="list-style-type: none"> ➤ definizione compiti e responsabilità ➤ formazione personale ➤ comunicazione ➤ registrazione delle prestazioni ➤ controllo di efficienza dei processi ➤ controllo e gestione delle emergenze 	Invariata
Consumi energetici	5.1.2	L'azienda utilizza gas metano per la combustione e recupera il calore dei forni negli ATM. Sono utilizzati inverter per l'ottimizzazione dei consumi elettrici su tutti gli impianti.	Invariata
Emissioni Diffuse Polveri	5.1.3.1	Non presenti	Non presenti

Emissioni Convogliate Polveri	5.1.3.2/3/4 5.2.5.1/2	L'azienda è dotata di filtri a maniche per la depurazione delle emissioni e rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: ⇒ 30 mg/Nmc per polveri di argilla (movim./macin./ATM) ⇒ 10 mg/Nmc per polveri di smalto (smaltatura/mac.sm.) ⇒ 5 mg/Nmc per polveri da cottura	Invariati
Emissioni Convogliate Composti gassosi	5.1.4.1/2 5.2.5.3	L'azienda cerca di utilizzare materie prime a minor contenuto di inquinanti che possono svilupparsi durante la fase di cottura. L'azienda rispetta i limiti di emissione previsti da CRIAER che prevedono: - 200 mg/Nmc per NOx da forni di cottura e atomizzatori - 500 mg/Nmc per SOx da forni di cottura e atomizzatori - 5 mg/Nmc per Fluoro da forni di cottura - 0,5 mg/Nmc per Pb da forni di cottura - 50 mg/Nmc per SOV da forni di cottura e atomizzatori - 20 mg/Nmc per Aldeidi da forni di cottura e atomizzatori L'azienda utilizza filtri a maniche per la depurazione degli effluenti gassosi da cottura + reagente Ca(OH) ₂	Invariata
Acque reflue	5.1.5 5.2.5.4	L'azienda produce acque reflue, ma adotta sistemi di recupero sia all'interno che all'esterno del ciclo produttivo del 100% delle acque tecnologiche prodotte mediante impianti di depurazione	Invariata
Fanghi	5.1.6 5.2.5.5	I fanghi di depurazione vengono recuperati all'esterno del processo produttivo. Nell'anno 2020 sono stati inviati a recupero 4.332 tonn di fanghi di depurazione	Invariata
Perdite di materia e rifiuti solidi	5.1.7	Gli scarti di processo vengono recuperati in misura del 100% all'interno o all'esterno del processo produttivo.	Invariata
Rumore	5.1.8	L'azienda ha provveduto alla compartimentazione delle sorgenti sonore rumorose quali filtri e alcuni impianti produttivi. L'azienda rispetta i limiti di immissione sonora della zonizzazione acustica comunale	Invariata

Nella tabella seguente sono riportati i dati dichiarati dal gestore nei report annuali dal 2019 al 2021 e quelli previsti a seguito della modifica sostanziale richiesta, relativi al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato a ciclo completo).

PARAMETRO	Riferimento LL.GG. IPPC	2019	2020	2021	Situazione futura	ADEGUAMENTO	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)	> 50%, interno o esterno	99,8	99,8	99,3	invariato	adeguato	
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (%)	(*)	8,4	11,1	10,7	invariato	adeguato	
Fattore di riciclo delle acque reflue (%)	> 50 % interno o esterno	100	100	100	invariato	adeguato	
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	(**)	41,0	35,5	36,3	invariato	adeguato	
Rapporto consumo/fabbisogno (%)	----	37,25	36,00	34,62	invariato	---	
Consumo idrico specifico	m ³ /1000 m ²	---	21,2	21,2	20,0	invariato	---
	m ³ /t	---	0,75	0,72	0,77	invariato	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica +	6,5 GJ/t (grès porcell., ciclo completo)	5,47	5,55	6,12	invariato	adeguato	

PARAMETRO	Riferimento LL.GG. IPPC	2019	2020	2021	Situazione futura	ADEGUAMENTO
elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino						
Materiale particolare (g/m ²)	7,5	0,70	1,21	1,26	invariato	adeguato
Composti del fluoro (g/m ²)	0,6	0,08	0,11	0,13	invariato	adeguato
Composti del piombo (g/m ²)	0,05	0,0002	0,0002	0,0004	invariato	adeguato

(*) da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 3 % (per prodotti smaltati)

(**) Consumo idrico della fase di preparazione dell'impasto con processo ad umido < 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. Tali valori possono modificarsi fino ad un consumo del 90% ed un riciclo del 10% in caso di gres porcellanato non smaltata

I dati degli indicatori riportati nella tabella suddetta sono in linea con quelli dei precedenti anni.

Il Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui, se si considerano anche i rifiuti recuperati da terzi, risulta superiore al 100%. L'unico rifiuto che viene avviato a smaltimento è la calce esausta.

Gli indici associati al bilancio idrico variano anche in relazione alla quota di rifiuti recuperati da terzi, soprattutto sospensioni e fanghi acquosi. Nel corso del 2021, ed esempio, tale tipologia non è stata ritirata.

Il fattore di riutilizzo interno/esterno delle acque reflue rimane sostanzialmente costante e lo stesso raggiunge valori superiori al 100% se alla formula di calcolo si aggiunge anche la porzione delle acque ritirate da terzi.

L'indicatore relativo al consumo energetico risente anche della quota di energia (elettrica e termica) utilizzata per produrre atomizzato venduto a terzi (non previsto nelle MTD), scorporando tale voce il valore associato al fattore in esame tende a diminuire.

E' importante sottolineare come gli indici dei parametri ambientali siano soggetti a variazioni di anno in anno, in quanto le modifiche di tipologia produttiva, del numero di giorni di lavoro e della eventuale produzione di prodotti particolari, possono far variare tali indici anche di oltre il 100%, soprattutto per quanto riguarda i parametri legati al bilancio idrico, alle emissioni in atmosfera ed ai rifiuti smaltiti e/o recuperati. Nell'arco dell'anno possono esserci situazioni che, se si verificano, possono provocare variazioni repentine degli indici, ad esempio:

- la produzione di prodotti con particolari requisiti di purezza dell'impasto riduce la possibilità di recuperare internamente gli scarti di produzione e/o le acque reflue, quindi, l'incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto può variare di diversi punti percentuali, così come il rapporto tra consumo idrico e fabbisogno;
- il frequente cambio di tipologia produttiva provoca il più frequente lavaggio delle linee e degli impianti ed il conseguente incremento dei consumi di acque, quindi, può variare il rapporto tra consumo idrico e fabbisogno;
- gli autocontrolli delle emissioni in atmosfera registrano situazioni puntuali che non sempre sono rappresentative dell'intero trimestre o semestre, pertanto, sono possibili ampie variazioni delle concentrazioni di inquinanti (soprattutto per quanto riguarda il materiale particolato), che comportano variazioni repentine nel calcolo dei flussi di massa in emissione.

Nella situazione futura non sono previste variazioni rispetto ai valori rilevati agli indicatori di performance negli anni di riferimento in quanto, a fronte di un aumento dei consumi (materie prime, rifiuti, prelievi, energia), si avrà anche un aumento della produzione.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel Bref "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, rispetto ai punti riportati nel Capitolo 4 è sottolineato che:

1. per quanto riguarda la gestione dell'efficienza energetica l'azienda è per lo più in linea con le BAT-MTD di settore relative al processo produttivo a ciclo completo, sebbene l'azienda esegua anche attività di squadratura/rettifica che è molto esigente dal punto di vista energetico;
2. il personale dell'azienda è stato sensibilizzato e coinvolto al fine di monitorare e migliorare le prestazioni energetiche dell'impianto, anche in funzione del Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda;
3. i consumi energetici vengono monitorati quotidianamente e fatti oggetto di audit con riesame periodico da parte della Direzione, con l'obiettivo di trovare soluzioni che consentano il risparmio ed il recupero energetico. Il monitoraggio dei consumi consente, inoltre, di evidenziare in tempo reale eventuali dispersioni, guasti o problematiche e provvedere immediatamente a risolvere il problema;
4. in occasione di sostituzione di impianti energivori il criterio di scelta del nuovo impianto tiene conto delle prestazioni energetiche dello stesso;
5. in occasione della sostituzione di motori elettrici si valuta sempre l'acquisto di un inverter, soprattutto per i motori di maggiore potenza ed utilizzati in continuo quando le condizioni d'impiego lo suggeriscono;
6. all'interno dello stabilimento sono state applicate le seguenti misure di miglioramento della gestione energetica:
 - recupero di calore dai fumi di raffreddamento dei forni, mediante uno scambiatore di calore, per il riscaldamento degli ambienti di lavoro;
 - recupero dei fumi caldi dei forni all'interno degli atomizzatori 3 e 4.

A livello distrettuale vengono inoltre monitorati i valori di consumo e di impatto delle singole aziende attraverso un lavoro di benchmark condotto da Confindustria Ceramica e pubblicato all'interno del Rapporto Integrato (coerente con il punto 9 del BRef).

Il settore ceramico rientra nel campo di applicazione della Direttiva 'Emissions Trading System (ETS), quindi, è impegnato a ridurre e monitorare le proprie emissioni di CO₂ in atmosfera e a mantenere un piano di monitoraggio delle emissioni comprendente l'analisi e la gestione operativa delle proprie performance energetiche (coerente col punto 15 del BRef).

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche in progetto, affermando che le prestazioni ambientali dell'installazione sono già in linea, con affidabilità e in maniera consolidata, con quelle associate alle BAT.

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, che diretti.

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni che evidenziano il rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Le modifiche impiantistiche proposte non determinano variazioni del ciclo produttivo aziendale; si registrerà, invece, un **incremento di 159 t/giorno della capacità produttiva** rispetto a quanto previsto dall'AIA vigente, col raggiungimento di una capacità produttiva massima di **681 t/gg di prodotto finito**.

A questo proposito, la **Determinazione dirigenziale n. 22665 del 24/11/2021** del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna di conclusione del procedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) ha stabilito che gli impatti ambientali conseguenti alle modifiche proposte dall'Azienda risultano ammissibili; pertanto, in questa sede non si rilevano motivi ostativi all'autorizzazione del progetto di modifica e potenziamento aziendale proposto.

❖ Adeguamento alle MTD

Dal confronto con le MTD riportato al capitolo C2.1.8 si evidenzia il **sostanziale rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore**. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

❖ Materie prime e rifiuti

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

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si valuta positivamente il riutilizzo all'interno del ciclo produttivo di una parte degli scarti di lavorazione, nonché, il recupero di rifiuti prodotti da altre Aziende.

Il gestore per il EER 191308 sarà tenuto a presentare opportuna integrazione alla garanzia finanziaria già presentata con riferimento al nuovo atto di Modifica Sostanziale AIA secondo quanto prescritto alla specifica Sezione.

La gestione dei rifiuti ritirati da terzi risulta accettabile nell'adempimento di quanto stabilito nelle prescrizioni dell'Allegato II.

Si rammenta che in merito allo stoccaggio dei rifiuti liquidi recuperati da terzi il contenitore/vasca/serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si precisa 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. Si ritiene apprezzabile l'esteso ricorso al riciclo dei reflui produttivi prodotti internamente e il ritiro di fanghi e sospensioni acquose da terzi.

Dal punto di vista della criticità idraulica, essendo la ditta in area "a rapido scorrimento ed elevata criticità idraulica", si ritiene opportuno tenere conto di tale eventualità evitando di stoccare merci pericolose non adeguatamente protette a livello pavimento dei capannoni o del piazzale esterno.

Per gli scarichi domestici il gestore dovrà rispettare le indicazioni della DGR 1053/03, non sono necessari autocontrolli in quanto non vi sono impianti ad ossidazione totale che superano singolarmente i 50 AE.

Sono confermate le tipologie di scarico già autorizzate, relativi limiti da rispettare e controlli da effettuare, come riportato nella successiva sezione prescrittiva D.

Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi occorre fare riferimento a quanto indicato al punto “4 Metodi di campionamento ed analisi” dell’allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06 e s.m..

Con adeguata periodicità dovranno essere eseguiti gli spurghi dell’impianto di sedimentazione della vasca di prima pioggia ed i fanghi raccolti dovranno essere allontanati con mezzo idoneo e smaltiti/recuperati.

L’attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque da depurare ed i fanghi, nonché, delle relative tubazioni risulta necessario a completamento della protezione della risorsa idrica.

L’andamento dei parametri legati al bilancio idrico sarà valutato in ambito di presentazione dei report annuali successivi all’entrata a regime dell’assetto impiantistico richiesto con domanda di modifica sostanziale AIA.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni 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 sostanzialmente allineate con le MTD di settore.

Si valuta positivamente la presenza in stabilimento di un sistema di recupero di calore dei raffreddamenti forni e dei fumi forni verso gli scambiatori di calore e verso gli ATM. Inoltre, si valuta positivamente l’installazione degli impianti fotovoltaici.

L’andamento dei consumi energetici sarà valutato in ambito di presentazione dei report annuali successivi all’entrata a regime dell’assetto impiantistico richiesto con domanda di modifica sostanziale AIA.

❖ Suolo e sottosuolo

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 dell’impossibilità di collocare in zona interna allo stabilimento gli smalti liquidi, le paste serigrafiche e le fritte (stoccate in area esterna in contenitori dotati di coperchio e incappucciati con termoretraibile) e del fatto che non sia possibile per il gestore poter realizzare un cordolo di contenimento che ostacolerebbe le operazioni di movimentazione delle materie prime stesse. Dagli accertamenti effettuati dall’ente di controllo, in occasione delle visite ispettive, non sono mai emerse particolari situazioni di possibile inquinamento relativo a tale zona che, inoltre, risulta in area centrale dell’installazione, in zona rientrata rispetto al confine aziendale e ad adeguata altezza rispetto al livello di campagna circostante lo stabilimento. Pertanto, in specifico, si raccomanda al gestore di porre attenzione alla gestione di tale area ed intervenire prontamente in caso di eventuali sversamenti, secondo le procedure predisposte nel Piano di emergenza aziendale.

Si raccomanda, inoltre, all’Azienda l’attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque da depurare/depurate, rifiuti acquosi, i fanghi, la barbotina; nonché, delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive sono dotate di 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 un'attenzione gestionale particolare da parte del Gestore al fine di evitare a contribuire al degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento.

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

- gli impianti termici civili sono alimentati da gas naturale e la **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti termici produttivi, tutti alimentati da gas metano, consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, essiccatoi e forni di termoretrazione i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 3 MW**, ma gli essiccatoi e termoretraibili 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 è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici** a carico del gestore. I forni e gli atomizzatori sono già autorizzati con i limiti ed autocontrolli riportati nel quadro delle emissioni autorizzate e nel Piano di Monitoraggio.

Infine, i *gruppi elettrogeni* presenti in stabilimento, tutti alimentati da gasolio, i quali funzionano solo in caso di emergenza, hanno una **potenza termica nominale complessiva superiore ad 1MW** e sono autorizzati. Agli stessi non sono associati valori di portata, altezza e non sono associati inquinanti in quanto come specificato al punto 3 "Motori fissi a combustione interna", della Sezione 1.4.3, del Capitolo 1.1, alla Parte III, dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.: "*non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni di emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza*".

In merito alle emissioni diffuse la ditta è tenuta a mantenere le modalità di gestione specificate per l'area magazzino stoccaggio impasti 1, soprattutto in corrispondenza delle aperture del capannone a volta ed, in particolare, nella porzione non coperta. Quindi, dovrà essere effettuata una regolare pulizia mediante motoscopa e nei box non coperti dovrà essere stoccato solo materiale che non dà origine né a polveri, né a dilavamenti.

Si valuta positivamente il sistema di recupero fumi forni e aria calda di raffreddamento forni mediante attivazione di valvole on/off; il gestore dovrà mantenere in efficienza e monitorare il funzionamento di tutte e 4 le valvole. Per la determinazione delle portate nelle varie combinazioni di attivazione delle valvole si accetta il metodo di calcolo proposto dal gestore. In occasione della visita ispettiva da parte dell'ente preposto per i controlli il gestore dovrà specificare la configurazione delle valvole al momento del campionamento, in modo da sapere per il punto di emissione E23 quali limiti autorizzati è necessario prendere come riferimento.

Si prende atto che il gestore nella domanda di modifica sostanziale e successive integrazioni, in adempimento con quanto previsto nella determina di screening, ha proposto ulteriori riduzioni per materiale particellare ed NOx, anche a seguito dell'aggiunta di un'ulteriore linea di rettifica a secco. in tal modo, si ottiene un'ulteriore riduzione dei flussi di massa rispetto a quella valutata in ambito di procedimento di screening.

Rispetto alla variazioni richieste si ritiene necessario che il gestore comunichi la messa in esercizio degli impianti nuovi o modificati ed alla data di messa a regime degli impianti :

- relativamente ai punti di emissione **E23, E34, E68** effettui un prelievo per portata ed inquinanti autorizzati;
- relativamente al punto di emissione **E70** effettui analisi in triplo per portata e materiale particellare,
- relativamente ai punti di emissione **E13, E14, E15** effettui un unico prelievo per portata.

Rispetto ai punti di emissione per i quali è stata ridotta la concentrazione del materiale particolato, in alcuni casi, anche degli NOx per garantire la riduzione dei rispettivi flussi di massa, senza variazione dei macchinari associati al flusso di massa, si ritiene sufficiente che il gestore trasmetta la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di Monitoraggio successiva al rilascio dell'atto di modifica sostanziale AIA.

Considerate le tre configurazioni di recupero e trattamento fumi forni che possono presentarsi:

1. n. 2 atomizzatori in funzione: i fumi provenienti dai forni sono recuperati all'interno dei bruciatori, mentre una quota parte viene comunque indirizzata sul E23 al fine di mantenere in temperatura le maniche;
2. n.1 solo atomizzatore in funzione: la maggior parte dei fumi dei forni vengono recuperati all'interno del bruciatore dell'atomizzatore (es. ATM4, punto di emissione E68), mentre una quota parte viene convogliata nei filtri E23 e E34 al fine di mantenere in temperatura le maniche;
3. nessun atomizzatore in funzione: i fumi provenienti dai forni vengono convogliati direttamente sui filtri E23, E34 e E68. Tutti i filtri sono impianti di abbattimento a maniche additivate con calce idrata

anche alla luce della modellistica associata alle emissioni odorigene valutata in ambito di screening ed integrata in ambito del presente procedimento di modifica sostanziale AIA, si ritiene opportuno:

per E23

- quando la valvola **VL2 è aperta** (miscela fumi-aria) fissare solamente un limite di portata massima pari a 15.000 Nmc/h;
- quando la valvola **VL2 è chiusa** (solo fumi) fissare i seguenti valori massimi di portata:
 - a) 28.000 Nmc/h per la situazione di normale funzionamento degli ATM 3 e 4;
 - b) 40.000 Nmc/h per situazioni transitorie quando uno o entrambi gli atomizzatori 3 e 4 sono in fase di spegnimento/accensione/cambio produzione e, in tale frangente, una quantità maggiore di fumi forni possono essere deviate verso E23;
 - c) 56.000 Nmc/h quando E34 o E68 risultano in fermata;
 - d) 83.000 Nmc/h quando entrambe E34 ed E68 risultano ferme e tutti i fumi forni sono indirizzati ad E23

per E34 ed E68

- quando gli ATM sono in funzione confermare il valore di portata massimo pari a 90000 Nmc/h,
- quando gli ATM sono fermi ed è attivo solamente l'impianto di abbattimento fumi forni fissare un limite di portata massima pari a 28.000 Nmc/h.

Dal punto di vista del possibile impatto odorigeno la situazione più critica che si potrebbe verificare è certamente rappresentata dalla condizione di lavoro indicata nella terza configurazione suddetta, cioè quando gli atomizzatori sono spenti e le emissioni dei forni escono dai filtri senza prima passare dai bruciatori degli atomizzatori; il passaggio all'interno dei bruciatori come aria comburente dei fumi dei forni, se non produce effetti sugli inquinanti inorganici (polveri, F, Pb, ecc..) certamente induce una mitigazione delle sostanze odorigene che vengono, in questo modo, sottoposte ad ossidazione termica.

Dalle valutazioni modellistiche effettuate dalla ditta nella condizione operativa più problematica per gli odori, in conformità alle indicazioni riportate nelle Linee Guida 35/DT di ARPAE Emilia-Romagna, non risultano situazioni di evidente criticità, tuttavia, lo stabilimento è collocato in un'area industriale che vede la presenza di altre analoghe installazioni e la possibile sinergia pone l'obbligo di valutare attentamente il contenimento delle emissioni odorigene.

Inoltre, le emissioni odorigene rappresentano un problema emergente determinato dall'utilizzo degli inchiostri nella stampa digitale che subirà un incremento conseguente all'aumento della produzione.

Si ritiene, pertanto, necessario mantenere in vigore la misura periodica della concentrazione di odore (ouE/m^3) alle emissioni E23, E34 ed E68, nelle diverse condizioni di lavoro, comprensiva di valutazioni sulla ricaduta, con adeguato modello matematico (elaborata secondo i criteri previsti dalla Linea guida 35/DT Arpae) allo scopo di arrivare a definire un valore obiettivo di emissione odorigena a valle delle citate emissioni, che consenta il rispetto dei livelli di ricaduta, assunti a riferimento al recettore.

Considerato che la modifica in esame si innesta sul monitoraggio delle emissioni odorigene prescritta con Det. n. 706 del 15/02/2021 a seguito dell'installazione del nuovo atomizzatore (E68) e non ancora concluso, si ritiene opportuno proseguire tale monitoraggio con ulteriori 12 mesi di indagine, a partire dalla messa a regime conseguente all'installazione del nuovo forno F1.

Il numero di analisi, le modalità di effettuazione, le tempistiche ed il dettaglio relativo all'elaborazione dei dati raccolti sono dettagliati nelle specifiche prescrizioni riportate alla sezione prescrittiva della successiva sezione D2.4.

Si ritiene necessario, inoltre, che il gestore assieme alla relazione tecnica che riassume gli esiti dei monitoraggi richiesti, contenente anche nuovo studio di valutazione con adeguato modello matematico di ricaduta, presenti anche un'analisi relativa alle situazioni impiantistiche transitorie che si possono verificare quando uno o entrambi gli atomizzatori 3 e 4 sono in fase di spegnimento/accensione/cambio produzione; in particolare, dovranno essere fornite valutazioni in merito alle tempistiche associate a tali transitori, ai valori di portata nelle diverse situazioni di funzionamento, inoltre, dovrà essere proposto un sistema di registrazione che consenta il monitoraggio, il controllo e la verifica dei tempi suddetti (es. registrazione valori di funzionamento dell'inverter della ventola aspirazione E23, ...).

Infine, nella successiva sezione D2.4 sono aggiornate le prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi, agli impianti di abbattimento, a guasti e anomalie, agli autocontrolli in riferimento al documento ARPAE P85017/ER del 18/10/2021 "*Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*", che per il territorio della Provincia di Modena sostituisce il documento Arpae "*Prescrizioni 2 Tecniche Emissioni AIA e DLgs 152 giu2012_9412*".

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente rappresenta un quadro accettabile in merito al disposto della legislazione vigente e che la rumorosità ambientale, correlata al funzionamento delle sorgenti sonore a servizio dell'attività della Ditta Panariagroup, è compatibile con il contesto urbanistico circostante.

Si prende atto che la modifica richiesta non dovrebbe comportare variazione all'assetto acustico, si rimanda la verifica di tale aspetto alla presentazione del documento di valutazione d'impatto acustico previsto per il 2022 come da Piano di Monitoraggio AIA. Si ritiene necessario che le misurazioni siano effettuate successivamente alla messa a regime del nuovo forno F1 e nuova linea di rettifica a secco n. 4.

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.

❖ Piano di Monitoraggio

Non si rileva necessità di modificare il Piano di Monitoraggio e Controllo vigente. La frequenza ed i monitoraggi associati ai punti di emissione in atmosfera sono riportati in dettaglio al successivo punto 1 della Sezione D2.4.

Costituisce nota di merito nell'ambito della presente valutazione il fatto che l'impianto ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

Ciò premesso, non sono comunque emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

- **Vista la documentazione presentata e i risultati dell'istruttoria della scrivente Agenzia, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D**
- **Si attesta che i valori limite di emissione sono stati fissati nel rispetto di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 4-bis lettera a).**

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

DI 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 alle BAT, 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 Panariagroup Industrie Ceramiche 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'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO) 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-quatuordecies 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, al Comune di Finale Emilia (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 i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** 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, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria **l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). 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);

- 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 30/06/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee;
- Il gestore **entro il 30/06/2022** dovrà presentare planimetria delle emissioni aggiornata alla situazione autorizzata con la presente modifica sia rispetto alla legenda, che rispetto ai percorsi associati ai recuperi effettuati presso l’installazione.

D2.3 Raccolta dati ed informazione

- 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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E1 – TRAMOGGE CARICO MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E2- MOVIMENTAZIONE ATOMIZZATO E MULINI MACINAZIONE IMPASTO	PUNTO DI EMISSIONE N. E3 – PRESSE E ALIMENTAZIONE PRESSE (6 presse)	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 – PRESSE E ALIMENTAZIONE PRESSE (6 presse)	PUNTO DI EMISSIONE N. E5 – PULIZIA PNEUMATICA REPARTO PRESSE
messa a regime	-	a regime	(#)	(#)	(#)	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	7.500	40.000	42.500	61.200	1.800
Altezza minima (m)	-	8	15	14	14	14
Durata (h/g)	-	12	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	26	25	27	25	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	4	5	4	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale

(#) rif. Prescrizione n. 7

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E6 – SMALTATRICI (E6+E7 = 6 linee)	PUNTO DI EMISSIONE N. E7 – SMALTATRICI (E6+E7 = 6 linee)	PUNTO DI EMISSIONE N. E8 – ATM1	PUNTO DI EMISSIONE N. E9 – ATM2
messa a regime	-	a regime	a regime	(#)	(#)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	40.000	45.000	40.000	40.000
Altezza minima (m)	-	11	15	20	20
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	10	28	28
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5	5	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	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)	-	-	250	250
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	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)	-	-	35 (**)	35 (**)
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	Trimestrale per portata, polveri Annuale per NO _x	Trimestrale per portata, polveri Annuale per NO _x

(#) rif. Prescrizione n. 7

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – ESSICCATOIO E7P – 1	PUNTO DI EMISSIONE E11 – ESSICCATOIO E7P – 2	PUNTO DI EMISSIONE E12 – ESSICCATOIO E7P – 3	PUNTO DI EMISSIONE E13 – PREFORNO F1	PUNTO DI EMISSIONE E14 – RAFFREDDAMENTO 1 F1	PUNTO DI EMISSIONE E15 – RAFFREDDAMENTO 2 F1
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	(*)	(§) (*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	10.000	10.000	10.000	14.500	20.000	48.750
Altezza minima (m)	-	15	15	15	15	15	15
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24	24

(*) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

(§) normalmente il raffreddamento è inviato al sistema di recupero regolato mediante valvole

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E17 - ESSICCATOIO RAPIDO "IMAS"	PUNTI DI EMISSIONE E18 - E19 - N.2 ESSICCATOI RAPIDI "IMAS"	PUNTO DI EMISSIONE N. E20- CARICO MULINO SMALTI	PUNTO DI EMISSIONE N. E 22 - PULIZIA PNEUMATICA FORNI
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	10.800	8.000 cad.	8.500	1.800
Altezza minima (m)	-	14	14 cad.	15	8
Durata (h/g)	-	24	24 cad.	18,5	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	-	-	10	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	5	5
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Semestrale	Semestrale

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E23 - FUMI FORNI (5 Forni monostrato)		PUNTO DI EMISSIONE N. E24 - LAPPATURA - RETTIFICA	PUNTO DI EMISSIONE N. E25 - 6 CABINE SPRUZZATURA LABORATORIO	PUNTO DI EMISSIONE N. E26 - FORNO TERMORETRAIBILE
		VL2 aperta (Miscela aria-fumi)	VL2 chiusa (Solo fumi)			
messa a regime	-	(\$)		a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	15.000	- 28.000 - 40.000 fasi transitorie (#) - 56.000 (quando E34 o E68 ferme) - 83.000 (quando E34 ed E68 ferme)	5.000	6.500	800
Altezza minima (m)	-	20	20	8	8	9
Durata (h/g)	-	24	24	24	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	4	5	10	10	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	5	-	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0,4	0,48	-	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	4	4,9	-	-	-

S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	40	49	-	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	16	19,5	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	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)	170	170	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	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)	400(**)	400 (**)	-	-	-
Concentrazione di odore (UO/mc)	UNI EN 13725:2004	(#)	(#)			
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche + reagente		Filtro a maniche	Ciclone + A.U.V + A.U. (Colonna a spruzzo)	-
Frequenza autocontrolli	-	<i>Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di Odore (#) Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO_x</i>		<i>Semestrale</i>	<i>Annuale</i>	-

(§) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

(#) rif. Prescrizioni n. 20 e 21. Il valore obiettivo potrà essere definito a seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazioni delle ricadute con adeguato modello matematico;

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E28 -SMUSSATURA PIASTRELLE	PUNTI DI EMISSIONE N. E29a - E29b - ESSICCATOIO	PUNTO DI EMISSIONE N. E30 - MOVIMENTAZIONE MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E31 - ALIMENTAZIONE MULINI IN CONTINUO	PUNTI DI EMISSIONE N. E32 - E 33 - SFIATO MULINI IN CONTINUO
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	3.500	10.000 cad	20.000	25.000	1.500 cad.
Altezza minima (m)	-	11	15 cad.	8	15	15 cad.
Durata (h/g)	-	16	24 cad.	16	16	24 cad.

Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	12	-	26	26	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	5	5	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	-	Semestrale	Semestrale	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E34 - ATOMIZZATORE N. 3- ATM 90 E FUMI FORNO		PUNTO DI EMISSIONE N. E35 - MOVIMENTAZIONE E ATOMIZZATO FINO AI SILOS	PUNTO DI EMISSIONE N. E36- SCARICO SILOS (aspirazione parallela ad E3 e E4)	PUNTO DI EMISSIONE N. E37- PULIZIA PNEUMATICA
		ATM in funzione	ATM in fermata			
messa a regime	-	(\$)		a regime	(°)	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	90.000	28.000	20.000	40.000	1.800
Altezza minima (m)	-	20		19	14	8
Durata (h/g)	-	24		24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	29	5	26,6	25	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	5	5	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0,24	0,48	-	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	2,35	4,9	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	23,5	49	-	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	9,5	19,5	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	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)	170	170	-	-	-

Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	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)	400 (**)	400 (**)	-	-	-
Concentrazione di odore (UO/mc)	UNI EN 13725:2004	(#)	(#)			
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche + reagente	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di Odore (#) Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO _x	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale

(§) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

(°) rif. Prescrizione n. 7

(#) rif. Prescrizioni n. 20 e 21. Il valore obiettivo potrà essere definito a seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazioni delle ricadute con adeguato modello matematico

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E38a -ESSICCATOIO RAPIDO "ECP"	PUNTO DI EMISSIONE N. E38b- ESSICCATOIO RAPIDO "ECP"	PUNTO DI EMISSIONE N. E40 - PULIZIA INGRESSO FORNI	PUNTO DI EMISSIONE N. E41 - CARICO PNEUMATICO SILOS SCARTI
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	7.000	7.000	15.000	1.300
Altezza minima (m)	-	14	14	11	14
Durata (h/g)	-	24	24	24	15
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	-	28	28,1
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	5	5
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Semestrale	Semestrale

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E42 - IMPIANTO DI SCIOGLITURA SCARTI	PUNTO DI EMISSIONE N. E43 - FORNO TERMORETRAIBILE	PUNTO DI EMISSIONE N. E46- PULIZIA PNEUMATICA	PUNTI DI EMISSIONE DA ESP1 AD ESP4 - SFIATI CABINA RETTIFICA 1
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	7.500	3.600	1.800	9000 cad.
Altezza minima (m)	-	8	9	14	10 cad.
Durata (h/g)	-	7	16	24	24 cad.

Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	28,1	-	30	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	5	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	-	Filtro a maniche	n.2 filtri abbinati (1 in poliestere + 1 a tasche in microfibra di vetro)
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	-	Semestrale	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E49 – EMERGENZA FORNO 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E50 – EMERGENZA FORNO 5	PUNTO DI EMISSIONE N. E51 – EMERGENZA FORNO 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E52 – EMERGENZA FORNO 7	PUNTO DI EMISSIONE N. E53 – EMERGENZA FORNO 8
messa a regime	-	(*)	a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	32.800	13.500	12.500	12.500	13.500
Altezza minima (m)	-	15	9	9	9	9
Durata (h/g)	-	Emergenza	Emergenza	Emergenza	Emergenza	Emergenza

(*) rif. prescrizione n. 3

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E54 – SOFFIAGGIO PALLETS	PUNTO DI EMISSIONE N. E55 – SCAMBIATORI DI CALORE	PUNTO DI EMISSIONE N. E56 – SILOS 1 MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E57 – SILOS 2 MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E58 – SILOS 3 MATERIE PRIME
Messa a regime	-	A regime	A regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	2.500	0 – 75.000	25	25	25
Altezza minima (m)	-	8	8	12	12	15
Durata (h/g)	-	8	Variabile	Saltuaria	Saltuaria	Saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	-	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	Filtro a tessuto statico passivo	Filtro a tessuto statico passivo	Filtro a tessuto statico passivo
Frequenza autocontrolli	-	Annuale	-	Verifica stato di conservazione/efficienza filtro - Semestrale	Verifica stato di conservazione/efficienza filtro - Semestrale	Verifica stato di conservazione/efficienza filtro - Semestrale

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E62 – RAFFRED. FORNO 5	PUNTO DI EMISSIONE N. E63 – RAFFRED. FORNO 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E64 – RAFFRED. FORNO 7	PUNTO DI EMISSIONE N. E65 – RAFFRED. FORNO 8
messa a regime	-	a regime (*)	a regime (*)	a regime (*)	a regime (*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	20.000	13.000	13.000	20.000
Altezza minima (m)	-	9	9	9	9
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

(*) normalmente i raffreddamenti sono inviati al sistema di recupero regolato mediante valvole

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E66 – RETTIFICA 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E67 – RETTIFICA 3	PUNTO DI EMISSIONE N. E68 - ATOMIZZATORE N. 4 - ATM 90 E FUMI FORNO	
				ATM in funzione	ATM in fermata
messa a regime	-	a regime	a regime	(§)	
Portata massima (Nmc/h)	-	29.000	29.000	90.000	28.000
Altezza minima (m)	UNI EN ISO 16911:2013	11	11	16	
Durata (h/g)	-	24	24	24	
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	10	10	28	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	-	-	0,24	0,48
Fluoro (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	-	-	2,35	4,9
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	-	-	23,5	49
Aldeidi (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	-	-	9,5	19,5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	-	-	170	170
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	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)	-	-	400 (**)	400 (**)
Concentrazione di odore (UO/mc)	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)	-	-	(#)	(#)
Impianto di depurazione	UNI EN 13725:2004	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche + reagente	
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di odore (#) Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NOX	

(§) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

- (#) rif. Prescrizioni n. 20 e 21. Il valore obiettivo potrà essere definito a seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazioni delle ricadute con adeguato modello matematico;
- (*) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.
- (**) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E69 – LINEA LAPPATURA	PUNTO DI EMISSIONE N. E70 – RETTIFICA 4
messa a regime	-	a regime	(§)
Portata massima (Nmc/h)	-	25.000	28.000
Altezza minima (m)	UNI EN ISO 16911:2013	16	11
Durata (h/g)	-	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	5	5
Impianto di depurazione	UNI EN 13725:2004	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale

(§) 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 ≥ 25 g/h.

Gruppi Elettrogeni da GE1 a GE12: funzionamento solo in emergenza, alimentazione a gasolio

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

Ogni emissione elencata in autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) **in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento**, qualora non coincidenti.

I punti di misura e 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.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad 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.

Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 (nota 5 del paragrafo 6.2.1) indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, etc.) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempio di tali dispositivi sono descritti nella norma UNI 10169:2001 (Appendice C) e nel metodo ISO 10780:1994 (Appendice D).

È facoltà dell’Autorità Competente (Arpae SAC) richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l’inadeguatezza tecnica.

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	n° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

Data la complessità delle operazioni di campionamento, i camini caratterizzati da temperature dei gas in emissione maggiori di 200 °C devono essere dotati dei seguenti dispositivi:

- almeno n. 2 punti di campionamento sulla sezione del condotto, se il diametro del camino è superiore a 0,6 m;
- coibentazione/isolamento delle zone in cui deve operare il personale addetto ai campionamenti e delle superfici dei condotti, al fine di ridurre al minimo il pericolo ustioni.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente passo gas, e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente tra 1 metro e 1,5 metri di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile un’idonea presa di corrente.

- Accessibilità dei punti di prelievo

Come indicato sia all’art. 269 del D.Lgs.n. 152/2006 (comma 9): “...Il gestore assicura in tutti i casi l’accesso in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento”, sia all’Allegato VI alla Parte Quinta (punto 3.5) del medesimo decreto “ [...] La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile, con le necessarie condizioni di sicurezza, per le operazioni di rilevazione”, **i sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro** ai sensi del D.Lgs. 81/08.

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 con arresto al piede, 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, preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale: non sono considerate idonee le scale portatili. Le scale fisse con due montanti verticali a pioli devono rispondere ai requisiti di cui all'art. 113, comma 2 del D.Lgs. 81/08, che impone, come dispositivi di protezione contro le cadute a partire da 2,50 m dal pavimento, la presenza di una gabbia di sicurezza metallica con maglie di dimensioni opportune, atte a impedire la caduta verso l'esterno.

Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, distanziati tra di loro ad un'altezza non superiore a 8-9 m circa. Il punto di accesso di ogni piano dovrà essere in una posizione del piano calpestabile diversa dall'inizio della salita per il piano successivo. 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 strutture indicate nella seguente tabella:

Quota > 5 m e ≤ 15 m	sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es.: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante
Quota >15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all'interno della postazione di lavoro protetta.

A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito verticale delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.

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 con arresto al piede, su tutti i lati,
- piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo,
- protezione, se possibile, 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 con arresto al piede su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione degli infortuni e igiene del lavoro e comunque omologati per il sollevamento di persone. I punti di prelievo devono in ogni caso essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

L'accesso al punto di prelievo e alle strutture filtranti, deve essere garantito in sicurezza all'Ente di controllo, anche in assenza di strutture fisse.

- Valori limite di emissione e valutazione della conformità dei valori misurati

I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0 °C e 0,1013 MPa e al tenore di Ossigeno di riferimento, qualora previsto.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono 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.

La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione), possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare devono essere eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva deve essere comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata deve essere confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso).

Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi, fatte salve ulteriori specifiche prescrizioni normative.

I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura 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 dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa 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". Tali documenti indicano:

- per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
- per metodi automatici un'incertezza estesa non superiore al 10% del risultato.

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento e analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore, preventivamente esposte/discusse con Arpae di Modena.

Relativamente alle misurazioni periodiche, il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95% quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (corrispondente al "Risultato Misurazione" previa detrazione di "Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di misura, campionamento e analisi

Per gli inquinanti riportati nella tabella delle emissioni di cui al punto 1 della presente sezione, potranno, inoltre, essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento" dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con Arpae di Modena e, successivamente, al recepimento nell'atto autorizzativo.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E13, E14, E15, E49, E23, E34, E68, E70**) con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO).
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni (**E13, E14, E15, E23, E34, E68 E70**), ovvero, i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati**. In particolare:
 - relativamente ai punti di emissione **E23, E34, E68** portata ed inquinanti autorizzati (rif. tabella punto 1 riga "*Frequenza Autocontrollo*") un prelievo alla data di messa a regime degli impianti;
 - relativamente al punto di emissione **E70** portata ed inquinanti autorizzati (rif. tabella punto 1 riga "*Frequenza Autocontrollo*") 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 ai punti di emissione **E13, E14, E15** portata un prelievo alla data di messa a regime degli impianti;

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono intercorrere più di 60 giorni.

5. Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
6. Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo.

Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

7. il gestore dovrà inviare, a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Finale Emilia (MO), per i punti di emissione **E2, E3, E4, E8, E9, E36** i risultati del primo autocontrollo (portata ed inquinanti) successivo al rilascio del presente atto, previsto dal piano di monitoraggio;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

8. Gli impianti di abbattimento degli inquinanti installati devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
9. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena **per almeno cinque anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.
10. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni, 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**.

È concessa l'esenzione dall'obbligo di installazione del misuratore di pressione differenziale per le emissioni E56, E57 ed E58 (corrispondenti allo sfiato silos carico materie prime) alle seguenti condizioni:

- a. l'accesso ai punti di emissione e alla struttura e deve essere garantito in sicurezza all'Ente di Controllo, anche in assenza di strutture fisse;
- b. i limiti di emissione fissati nel presente provvedimento hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di ARPA;
- c. con periodicità almeno semestrale la Ditta deve eseguire ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza del filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo. I risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere annotati e sottoscritti sul registro aziendale

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

11. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, 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 almeno 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; oppure, deve essere presente e mantenuto in efficienza un secondo motore a servizio della girante di aspirazione;
- 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 nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle emissioni calde, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

Il gestore deve comunque **sospendere nel più breve tempo possibile 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 o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

12. Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le tempistiche previste dall'art. 271 del D.Lgs. 152/06**, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - la data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

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**.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le **emissioni fredde**, è escluso l'obbligo di comunicazione, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro entro il termine di una settimana;
- b) in caso di anomalie di impianti associati ad **emissioni calde** di **durata superiore a 1 ora**, è escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi:
 - I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
 - II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della

carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);

- III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

13. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle 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 e tenuti a disposizione in Azienda, unitamente ai certificati analitici, per almeno cinque anni. I dati di cui al Modulo n° 6 devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.
14. 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, con una tolleranza di due mesi per monitoraggi annuali e un mese per autocontrolli fissati con periodicità semestrale o trimestrale.
15. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.
16. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra. Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:
- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l'esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.
17. 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.

ALTRE PRESCRIZIONI

18. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
19. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del **funzionamento degli stessi**. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

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

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

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

20. Il gestore è tenuto ad eseguire **misure della concentrazione di odore (OUE/m³)** sulle emissioni in atmosfera E23, E34 ed E68 per i primi 12 mesi di funzionamento dell'impianto a partire dalla data di messa a regime conseguente all'installazione del nuovo forno F1, da effettuare con cadenza trimestrale (4 analisi/anno su ciascuna) contestualmente ai monitoraggi periodici prescritti per gli altri inquinanti (portata, polveri e fluoro) nel piano di monitoraggio delle emissioni suddette (E23, E34, E68). Per i punti di emissione E34 ed E68, dovranno essere effettuate ulteriori 2 analisi (2 analisi/anno su ciascuna) con atomizzatori spenti.

Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di concentrazione di odore, sia in termini di flusso di odore.

Il valore ottenuto in termini di OUE/m³ deve essere inteso come "**valore obiettivo**" e non come valore limite di emissione.

21. Tutti i risultati dei controlli della concentrazione di odore in OUE/m³ effettuati alle emissioni E23, E34 ed E68, compresi quelli realizzati nel 2021 - 2022 dopo la messa a regime dell'emissione E68, devono essere comunicati e trasmessi ad Arpae, entro 14 mesi dalla data di messa a regime conseguente all'installazione del nuovo forno F1, con apposita relazione tecnica

che riassume gli esiti dei monitoraggi in corrispondenza dei quali deve essere specificatamente dettagliata la configurazione impiantistica rispetto allo schema di gestione dei fumi forni.

Tale relazione dovrà includere uno studio di valutazione con adeguato modello matematico di ricaduta (da redigere seguendo i criteri indicati nella Linea guida 35/DT Arpae) che attesti il rispetto dei limiti ai recettori (in base ai riferimenti per lo specifico contesto territoriale), usando i valori reali di concentrazione odorigena conoscitivi peggiori ottenuti nei monitoraggi periodici. Dovrà essere presentato il modello facendo riferimento ai tre scenari presentati sia nello screening, che nella domanda di modifica sostanziale.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché, alla luce di riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, la scrivente Agenzia potrà prevedere opportune modifiche autorizzative, relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'inserimento di un "valore obiettivo" di emissione odorigena e all'eventuale realizzazione di piani di adeguamento.

Assieme alla relazione suddetta dovrà essere presentata anche un'analisi relativa alle situazioni impiantistiche transitorie che si possono verificare quando uno o entrambi gli atomizzatori 3 e 4 sono in fase di spegnimento/accensione/cambio produzione; in particolare, dovranno essere fornite valutazioni in merito alle tempistiche associate a tali transitori, ai valori di portata nelle diverse situazioni di funzionamento, inoltre, dovrà essere proposto un sistema di registrazione che consenta il monitoraggio, il controllo e la verifica dei tempi suddetti (es. registrazione valori di funzionamento dell'inverter della ventola aspirazione E23, ...).

22. 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;
23. Il gestore dell'impianto dovrà garantire la costante funzionalità delle valvole VL2, 1, 2 e 3 la cui collocazione è indicata nella planimetria delle emissioni agli atti e riportata nel presente atto.
24. L'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri, soprattutto dalla porzione scoperta adiacente al capannone a volta per lo stoccaggio delle materie prime.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione reflui industriali e relative vasche, impianti di depurazione reflui domestici, la vasca di prima pioggia e il disoleatore a servizio del distributore di carburante fuori terra;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente 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. Il quadro complessivo degli scarichi ammessi, le caratteristiche ed i limiti da rispettare sono riportati nella seguente tabella (rif. planimetria "Allegato 4 Rete fognaria" dicembre 2021):

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	S 1 Scarico acque Miste: Acque meteoriche pluviali + reflui domestici depurati + acque reflue di dilavamento	S 2 Scarico acque Miste: Acque meteoriche pluviali + reflui domestici + acque da zona distributore di gasolio	S3, S4, S5, S6, S6A, S7, S8, S9, S9A, S10, S11 scarichi acque meteoriche da piazzale e pluviali	S12 Scarico acque Miste: scarico acque miste meteoriche da pluviali e piazzale e reflui domestici
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	acque superficiali (scolina della Via Statale Panaria Bassa e fossi di scolo laterali)	acque superficiali (scolina della Via Statale Panaria Bassa e fossi di scolo laterali)	acque superficiali (scolina della Via Statale Panaria Bassa e fossi di scolo laterali)	acque superficiali (scolina della Via Statale Panaria Bassa e fossi di scolo laterali)
Norma di riferimento	DGR 1053/2003 + DGR 286/2005 e DGR 1860/2006	DGR 1053/2003 + DGR 286/2005 e DGR 1860/2006	-	DGR 1053/2003
Impianto di depurazione	Impianto ossidazione totale + vasca di 1° pioggia	Impianti ossidazione totale + disoleatore	-	fossa Imhoff + filtro batterico anaerobico
Pozzetto di prelievo fiscale	SP (*)	SD (**)	-	-
Limiti da rispettare	Tabella 3 dell'Allegato 5 Parte Terza del D. Lgs. 152/2006	Tabella 3 dell'Allegato 5 Parte Terza del D. Lgs. 152/2006	-	-
Parametri da ricercare	COD, Solidi sospesi totali, Idrocarburi totali	COD, Solidi sospesi totali, Idrocarburi totali	-	-
Frequenza autocontrollo	annuale	annuale	-	-

(*) pozzetto d'ispezione **SP** presente a valle della vasca di prima pioggia, prima dell'allaccio alla rete fognaria interna

(**) pozzetto d'ispezione **SD** presente a valle del disoleatore a servizio della piazzola carburanti, prima dell'allaccio alla rete fognaria interna.

5. è consentito lo scarico delle acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali (fossi esistenti);
6. è consentito lo scarico dei reflui domestici in acque superficiali (fosso esistente in via Panaria Bassa), previo trattamento in impianti ad ossidazione totale e fossa Imhoff associata a filtro batterico Anaerobico, nel rispetto delle indicazioni di cui alla D.G.R. 1053/2003;
7. con adeguata periodicità dovranno essere eseguiti gli spurghi degli impianti associati alla vasca di prima pioggia ed al disoleatore; i fanghi raccolti dovranno essere allontanati con mezzo idoneo e smaltiti/recuperati;
8. eventuali malfunzionamenti dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia e del disoleatore a servizio del distributore carburanti dovranno essere tempestivamente comunicati all'ARPAE di Modena;
9. 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**).

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 per acque destinate al recupero, ecc), onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento;

2. Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee;

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:

	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)
Classe V	70	60	5	3
Classe IV	65	55		
Classe IIIV	60	50		

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

Punto di misura (*)	Descrizione
P1	Misura di confine dello stabilimento lato sud-est, adiacente a via Panaria Bassa in corrispondenza del parcheggio e zona pesa
P2	Misura di confine dello stabilimento lato nord – ovest in area in cui è presente un vasto spiazzo adibito a magazzino all'aperto, dove vi è la presenza delle sorgenti rumorose principali (da S1 ad S7) ed in direzione del recettore sensibile individuato R1
P3	Misura di confine dello stabilimento lato ovest in corrispondenza e dei filtri delle emissioni: forni, smaltatrici, silos carico pneumatico, movimentazione atomizzato e mulini, ATM1 e 2 e capannone a volta stoccaggio materie prime
P4	Misura di confine dello stabilimento, lato nord-est, adiacente a via Panaria Bassa, vicino a magazzino coperto stoccaggio materie prime e dei filtri associati delle emissioni dei mulini macinazione e movimentazione materie prime
P6	Misura effettuata in un punto esterno allo stabilimento (prospiciente al lato aziendale rivolto verso Via Panaria Bassa, direzione est), allo scopo di misurare il rumore prodotto nella zona dall'intenso traffico veicolare leggero e pesante

(*) i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di variazioni alle sorgenti sonore o dell'intorno aziendale.

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

Punto di rilievo rumore in prossimità dei recettori (*)	Descrizione
P5	Abitazione civile R1 ad una distanza di circa 100 m dal confine aziendale posta a nord – ovest

(**) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali

5. il gestore, nel caso in cui nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, dovrà confrontare l'impatto acustico della propria attività con i nuovi limiti di cui alla classificazione attribuita alla zona in esame e comunicare all'ARPAE di Modena eventuali superamenti di tali limiti comunali. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di lavorazione 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 al di fuori dei contenitori e tutte le aree di deposito rifiuti devono essere pavimentate. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. La calce esausta (codice EER 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 serbatoi fuori terra (fusti, cubitainer, ecc.), deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
5. I rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicante il codice EER del rifiuto stoccato.
6. non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento;
7. Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da **Allegato II alla presente AIA (iscrizione FIN 005)**.
8. Dalla data di validità della garanzia finanziaria di cui ai punti successivi, la Ditta è autorizzata alle operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi di seguito indicate:
 - a) **“R13 - messa in riserva dei rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”**;
 - b) **“R5 – riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche”**;
9. i rifiuti classificati speciali non pericolosi per i quali è concessa l'autorizzazione, nonché, i relativi quantitativi massimi stoccabili istantaneamente (messa in riserva) e trattabili annualmente sono i seguenti:

Codice EER	Tipologia (descrizione del rifiuto)	Operazione autorizzata	Quantitativo massimo istantaneo autorizzato alla messa in riserva (R13)		Quantitativo massimo trattabile annualmente (operazione R5) (tonn/anno)	Modalità di stoccaggio
			mc	tonn		
191308	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	R13 - R5 Recupero all'interno del ciclo produttivo ceramico nella fase di macinazione ad umido delle materie prime per impasti	70	70	5000	n. 2 cisterne della capacità complessiva di 70 mc in prossimità del depuratore - rif. planimetria "All. 5 - Rifiuti" dicembre 2021

10. il gestore deve presentare entro 90 giorni dalla data del presente atto una garanzia finanziaria con validità a partire dalla data del presente atto, a favore dell'ARPAE di Modena, per l'importo di seguito riportato:

- € 75.000,00 (settantacinquemila/00 euro) relativamente all'operazione R5 di rifiuti non pericolosi (e contestuale messa in riserva R13). Ai sensi dell'art. 5 comma 5.2 punto 4 della D.G.R. n. 1991/03 l'importo va calcolato moltiplicando la potenzialità annuale dell'impianto espressa in tonnellate (5.000 t/a) per € 12,00/t per rifiuti non pericolosi; l'importo minimo della garanzia finanziaria è comunque pari a 75.000,00 euro;

11. La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla Deliberazione della Giunta Regionale n. 1991 del 13 ottobre 2003, in uno dei seguenti modi:

- reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art.54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con RD 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art.5 del RDL 12/3/1936 n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;
- polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi.

In alternativa alle modalità suddette, il gestore può presentare un'appendice alla garanzia finanziaria già prestata con riferimento al presente atto.

12. La durata della garanzia finanziaria deve essere pari a quella dell'AIA maggiorata di due anni. L'efficacia della garanzia potrà essere estesa alle obbligazioni del contraente derivanti dal proseguimento dell'attività a seguito di rinnovo o proroga dell'autorizzazione da parte dell'ARPAE di Modena previa integrazione accettata dalle parti.

E' ammesso che le garanzie finanziarie abbiano durata inferiore a quella dell'autorizzazione; in tal caso il gestore deve provvedere per tempo a prolungarne la validità, in modo da garantire che l'installazione abbia sempre almeno 24 ulteriori mesi di copertura. Tale adempimento si configura come condizione minima per il rispetto dei contenuti autorizzativi prescritti nell'articolo 29-sexies, comma 9-septies, del D.Lgs. 152/0 e, pertanto, la sua violazione è sanzionata ai sensi dell'articolo 29-quatordices, comma 2, del D.Lgs. 152/06, ed è contrastata con le misure di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06. 13.

13. L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:

- del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di aver ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
- del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS di cui al Regolamento CE n. 1221/2009.

14. La garanzia finanziaria può essere svincolata dall'ARPAE di Modena in data precedente la scadenza dell'autorizzazione, dopo decorrenza di un termine di due anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività.

15. L'ARPAE di Modena provvederà a comunicare formalmente l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria (o appendice della stessa). La lettera di accettazione deve essere conservata assieme alla presente AIA.

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale, essendo la Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. (stabilimento di Finale Emilia) certificata ISO 14001 e registrata EMAS, dovranno essere

seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel “Piano di Emergenza” interno dell’azienda

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 PEC. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica e inviare apposita relazione tecnica che descriva le azioni intraprese al fine di risolvere la situazione.

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/r o fax all’ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO). 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 Finale Emilia (MO) 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 di ARPAE di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL’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 periodicità dell’ispezione programmata di Arpae E.R. - A.P.A. Area Centro Modena è quella stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale, disponibili sul “Portale AIA - IPPC” Regionale, all’indirizzo <http://ippc-aia.arpae.emr.it/ippc-aia> (si indica nel seguito la frequenza oggi vigente - Rif. Determina Regione Emilia Romagna n. 356 del 13/01/2022 - Triennio 2022-2024).

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Materie prime per impasto	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Materie prime per smalti	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Materie prime per additivi	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Scarto crudo riutilizzato internamente	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	procedura interna	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Acque in ingresso al depuratore	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Acque depurate rimandate nel ciclo produttivo	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	annuale	-	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica stabilimento	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Energia elettrica autoprodotta mediante impianti fotovoltaici	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	calcolo	annuale	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Consumo di gas naturale stabilimento	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	calcolo	annuale	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.5 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 Sezione D2.4	triennale - uno su ATM/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	giornaliera	triennale	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	-
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni e degli atomizzatori	Controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	triennale	cartacea/elettronica	annuale
Sistema di controllo (Δp) 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 dei certificati di analisi	cartacea	annuale
Verifica stato conservazione ed efficienza filtri a tessuto esentati da obbligo di misuratore di Δp (Sfiati silos E 56 - 57- 58)	verifica ditta esterna	almeno semestrale	triennale	Cartacea su apposito registro / elettronico	---
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali da vasca di prima pioggia	verifica analitica in corrispondenza del pozzetto SP	Annuale COD, Solidi sospesi totali ed idrocarburi totali	triennale	Certificato Analitico	annuale
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate da disoleatore	verifica analitica in corrispondenza del pozzetto SD	Annuale COD, Solidi sospesi totali ed idrocarburi totali	triennale	Certificato Analitico	annuale

Gli scarichi dei reflui domestici devono rispettare le indicazioni di cui alla D.G.R. 1053/2003

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento: - n.3 impianti di depurazione chimico fisici dei reflui industriali (di cui n.1 a ciclo chiuso dedicato alla rettifica), - impianti ad ossidazione totale e fossa imhoff + filtro Anaerobico per il trattamento dei reflui domestici, - vasca di prima pioggia per il trattamento delle acque di dilavamento nella zona del piazzale in prossimità dell'uscita capannone argille n. 1 - impianto di disoleazione della piazzola rifornimento carburanti	controllo visivo	giornaliera	-	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie/malfunzionamento con specifico intervento	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	Semestrale	Triennale		annuale

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni Sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	biennale con verifica delle eventuali registrazioni	elettronica e/o cartacea interventi effettuati	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Quinquennale	relazione tecnica (**) eseguita da tecnico competente in acustica	Quinquennale

(*) utilizzare i punti di misura prescritti al **punto 4 della Sezione D2.7**. Le misurazioni previste per il 2022 (anno in corso) **devono essere effettuate successivamente alla messa a regime del nuovo forno F1 e nuova linea di rettifica a secco n. 4**.

(**) Da inviare all' ARPAE di Modena, Comune di Finale Emilia

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	—
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti (anche per i rifiuti ritirati da terzi sia in regime ordinario che in comunicazione)	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-
Stato di conservazione sistemi di contenimento rifiuti e sistemi prevenzione emergenze ambientali (anche per messa in riserva CER ritirati in regime ordinario)	controllo visivo	giornaliera	Triennale	-	Annuale
Quantità di rifiuti ritirati da terzi suddivisi per codice CER	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Verifica di integrità di vasche interrato	controllo visivo	Annuale	Triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Verifica d'integrità delle vasche fuori terra, bacini di contenimento, cisterne di stoccaggio delle materie prime e del gasolio (fuori terra)	controllo visivo	Annuale	Triennale		annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 mq	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Rapporto Consumo/Fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale

Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	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 assieme 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 questi casi, non è necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.9.
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. Tutte le attività ed i depositi di materie di materiali e rifiuti devono essere condotti senza originare acque di prima pioggia o acque reflue di dilavamento.

9. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena).
10. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
11. 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.
12. 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.
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
14. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.

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

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI ARPAE MODENA
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO II – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

ISCRIZIONE N. FIN005

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

DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO IN VIA PANARIA BASSA, 22/A, IN COMUNE DI FINALE EMILIA (MO)

- Rif. int. n. 94/01865640369
- sede legale ed impianto in Comune Finale Emilia (MO), Via Panaria Bassa, 22/a
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato smaltato, impasto atomizzato) mediante cottura (punto 3.5, All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);

A SEZIONE INFORMATIVA

Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.a. è iscritta al n. **FIN005** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., per attività di recupero di rifiuti ceramici prodotti da terzi nel ciclo di produzione di impasto ceramico atomizzato da utilizzare in proprio nella produzione di piastrelle ceramiche in grès porcellanato o destinato alla vendita a terzi.

Iter storico della comunicazione:

- 11/04/2007: la Provincia di Modena rilascia l'Autorizzazione Integrata Ambientale con **Determinazione n. 265** a Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.a. in qualità di gestore dell’impianto esistente per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato “Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.a. - Stabilimento n.1 di Finale Emilia” sito in via Panaria Bassa, 22/A, con validità dal 13/04/2007 al 12/04/2015,
- 20/08/2015: la Provincia di Modena con **Determinazione n. 122 rinnova** l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., con validità sino al 31/08/2031, comprensiva anche dell’Allegato II.
- 21/12/2021: Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. presenta domanda di modifica sostanziale di AIA (assunta agli atti con prot. n. 196265 del 21/12/2021) per l’installazione di un nuovo forno di cottura (F1) con passaggio della potenzialità produttiva dello stabilimento da **522 a 681 t/gg di prodotto finito**. Non sono previste variazioni a riguardo alle tipologie, ai quantitativi ed alle modalità di recupero e stoccaggio dei rifiuti ritirati da terzi. Il progetto di ristrutturazione presentato è stato preliminarmente sottoposti ad un procedimento di Verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale (Screening) ai sensi della L.R. 4/2018, che si è concluso con il rilascio della **Determinazione dirigenziale n. 22665 del 24/11/2021** del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, con la quale è stato stabilito di escludere il progetto dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale;

B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l’iscrizione di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., al numero **FIN005** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm.,

2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e deve esserne richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
 - a) *aumento della potenzialità impiantistica;*
 - b) *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 - c) *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
 - d) *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue ss.mm (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".*Tutte le modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs 152/2006 e ss.mm..
5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista da ARPAE per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero);
6. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. sono soggette ai controlli previsti dall'art. 71 del suddetto decreto.
7. Ai fini del rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti", il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l'importo dovuto (Classe attuale di attività n. 3 "superiore o uguale a 15.000 t/a e inferiore a 60.000 t/a").
8. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
9. Si prende atto che le modalità con le quali si svolgono le operazioni di recupero sono le seguenti: Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. produce piastrelle in grès porcellanato riutilizzando nel proprio ciclo di lavorazione, rifiuti recuperabili prodotti da altri stabilimenti del gruppo e saltuariamente da stabilimenti non del gruppo. I rifiuti sono previsti ai punti 7.3 del 12.6 del D.M. 05/02/98 e consistono in:
 - fanghi ceramici filtropressati (umidità 15%) EER 080202 - punto 12.6
 - fanghi ceramici liquidi (umidità min 70%) EER 080202 - punto 12.6
 - sospensioni acquose (umidità 98,5%) acque non depurate EER 080203 - punto 12.6
 - scarti crudi con e senza smalto crudo EER 101299 - punto 12.6
 - residui di miscela di preparazione non sottoposte a trattamento termico (atomizzato di scarto) EER 101201- punto 7.3

I rifiuti vengono inseriti all'interno del ciclo di macinazione come componenti per la preparazione del supporto ceramico. I rifiuti solidi attraverso un sistema di pesatura e dosaggio vengono caricati in apposita tramoggia insieme alle materie prime (argille). Successivamente,

attraverso nastri trasportatori vengono introdotti all'interno dei mulini di macinazione. Le sospensioni acquose ed i fanghi liquidi vengono anch'essi inviati in quantità prestabilite all'interno dei mulini di macinazione. La macinazione ad umido viene effettuata con mulini tamburlani discontinui e mulini continui. All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 tramogge di carico, n. 10 mulini discontinui e n. 2 mulini continui.

A seguito della macinazione si ottiene una sospensione argillosa detta barbotina che viene inviata in apposite vasche e da queste attraverso pompe agli essiccatori a spruzzo (atomizzatori) per produrre argilla atomizzata. Nello stabilimento sono presenti n. 4 atomizzatori con potenzialità complessiva di 65 t/h.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti recuperabili sono individuate nella planimetria "Allegato All. 5 - Rifiuti" allegata alla domanda di modifica sostanziale AIA di dicembre 2021, in particolare sono presenti un:

- Reparto PREPARAZIONE IMPASTI 1: sotto al capannone argille a volta avviene lo stoccaggio: degli scarti di mescole **EER 101201** per un quantitativo massimo istantaneo di 50 mc, in box denominato **IN04d**; dei fanghi ceramici filtropressati **EER 080202** (stato fisico palabile, confezionati in big bags sigillati con telo termoretraibile e posizionati su pallet) per un quantitativo massimo istantaneo di 20 mc, in box in c.a. denominato **IN04b-SF3**
- Reparto PREPARAZIONE IMPASTI 2: nella vasca n. 8 avviene lo stoccaggio del **EER 080202** "fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" - sigla **IN4b** e nella vasca 6 avviene lo stoccaggio del **EER 080203** "Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" – sigla **IN2c**. Entrambe le vasche hanno volume massimo di 150 mc e sono collegate alla macinazione, al depuratore acque e agli atomizzatori. I liquidi permangono all'interno delle stesse per tempi molto brevi, in quanto vengono inviati in lavorazione in modo continuativo. Le vasche sono, inoltre, dotate di sensori di troppo pieno che, in caso di raggiungimento del livello di allarme deviano il flusso dei liquidi in ingresso su un'altra vasca. I rifiuti sono ritirati esclusivamente se in grado di essere ricevuti e inviati al recupero, di conseguenza, lo stabilimento di Finale Emilia non si trova mai in condizioni di eccedere nei quantitativi di rifiuti in stoccaggio.

I rifiuti identificati con **EER 101299** scarti crudi smaltati sono stoccati in questo reparto in un box in c.a. di capacità 150 mc denominato **IN04a**.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

La Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.a. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

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

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

Tip. 7.3		sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti				Operazioni di recupero: R13, R5
7.3.3 lett. a		Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi				
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
101201	Residui di miscela di preparazione non sottoposte a trattamento termico	50	90	1900	1900	Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett.a - piastrelle ceramiche e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate

Tip. 12.6	fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica					Operazioni di recupero: R13, R5
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco					
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI FILTROPRESSATI W70%)	150	150	4000	4000	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett.a - piastrelle ceramiche nelle forme usualmente commercializzate
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (FANGHI FILTROPRESSATI W15%)	20	40	600	600	
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici (ACQUE NON DEPURATE W98,5%)	150	150	24000	24000	
101299	rifiuti non specificati altrimenti (SCARTO CRUDO SMALTATO)	150	270	7872	7872	
Subtotale 12.6		470	610	36.472	36.472	
TOTALE				38.372	38.372	

- b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione di rinnovo dell'AIA, successive modifiche e di modifica sostanziale AIA e relativo elaborato planimetrico: "Allegato 5 - Rifiuti" dicembre 2021, per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni;
- c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006;
- 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
 - 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'art. 33 del D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22 (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06 Parte Quarta – ndr);
 - 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;
 - 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
 - 5) art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente

- commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini;
- 6) art. 3 comma 3: restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione;
 - 7) art. 6 comma 3: la quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento;
 - 8) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
 - 9) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
 - 10) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
 - 11) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
 - 12) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 - 13) deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva;
 - 14) la superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi;
 - 15) la superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
 - 16) il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate;
 - 17) ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante;
 - 18) l'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto deve essere periodicamente avviato all'impianto di trattamento;
 - 19) lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili;

- 20) i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- 21) le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- 22) il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
- 23) i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- 24) le vasche devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
- 25) le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti;
- 26) le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento;
- 27) i recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- 28) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
- 29) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 30) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- 31) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d) i rifiuti identificati con **EER 101299** scarti crudi smaltati devono essere stoccati nel reparto PREPARAZIONE IMPASTI 2 in un box in c.a. di capacità 150 mc denominato **IN04a**;
- e) i rifiuti identificati con codice **EER 080202** fanghi ceramici filtropressati, stato fisico palabile, confezionati in big bags sigillati con telo termoretraibile e posizionati su pallet sono stoccati in un box in c.a. di capacità 20 mc, denominato **IN04b-SF3** nel reparto PREPARAZIONE IMPASTI 1;
- f) i rifiuti identificati con **EER 101201** Residui di miscela di preparazione non sottoposte a trattamento termico (scarti di impasto) devono essere stoccati in un box denominato **IN04d**, in c.a. di capacità 50 mc, nel reparto PREPARAZIONE IMPASTI 1;
- g) i rifiuti identificati con **EER 080203** acque non depurate devono essere stoccati nella **vasca interrata n. 6** in c.a di capacità 150 mc denominata **IN4c**, nel reparto PREPARAZIONE IMPASTI 2;
- h) i rifiuti identificati con **EER 080202** fanghi ceramici liquidi devono essere stoccati nella **vasca**

interrata n. 8 in c.a. di capacità 150 mc denominata **IN4b**, nel reparto PREPARAZIONE IMPASTI 2;

- i) le aree di messa in riserva dei rifiuti devono essere individuate da apposita segnaletica riportante il codice EER del rifiuto stoccato;
- j) l'impiego massimo dei rifiuti, oggetto della presente iscrizione, consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco, in conformità a quanto previsto al punto 12.6 del D.M. 05/02/98 e sue ss.mm. (D.M. 05/04/2006).

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

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI ARPAE MODENA
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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