

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-3840 del 27/07/2022
Oggetto	Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta NOVABELL SPA in Comune di Castellarano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2022-4041 del 27/07/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno ventisette LUGLIO 2022 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – MODIFICA SOSTANZIALE DI AIA

Ditta: NOVABELL SPA CERAMICHE ITALIANE

Sede Legale: Via Molino n. 1 - Castellarano (RE)

Sede Operativa: Via Molino n. 1 - Castellarano (RE)

Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno

LA DIRIGENTE

RICHIAMATO

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

che, in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto esistono:

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 - 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99”;
 - 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il “BRef (Best Available Techniques Reference Document) in the ceramic manufacturing industry” di agosto 2007, 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 BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1159 del 21/07/2014: “indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad AIA ed in particolare degli impianti ceramici” che fornisce indicazioni specifiche per la semplificazione del monitoraggio e controllo per il settore della produzione di piastrelle ceramiche;

TENUTO CONTO CHE

con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 22724 del 18-12-2020, denominata “Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto localizzato in Via Molino n. 1 nel Comune di Castellarano (RE) proposto dalla Ditta Novabell Spa Ceramiche Italiane”, tale progetto è stato escluso, ai sensi dell’art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell’art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

VISTA

la domanda di modifica sostanziale dell’AIA, di cui all’atto prot. 64162 del 17-12-2012 e successive modifiche, per l’impianto della ditta NOVABELL SPA CERAMICHE ITALIANE sita nel comune di Castellarano (RE), Via Molino n. 1, presentata da Mario Roncaglia in qualità di gestore dell’impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 106917 del 08-07-2021;

DATO ATTO CHE

con avviso pubblicato sul BURERT il 18-08-2021 è stata data comunicazione dell’avvio di procedimento volto all’effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

CONSIDERATO CHE

con nota prot. 187610 del 06-12-2021 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 32709 del 28-02-2022 e al prot. 50940 del 28-03-2022;

DATO ATTO, INOLTRE, CHE:

con nota prot. 170527 del 05-11-2021 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell’art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i., la quale si è riunita nelle sedute del 23-11-2021 e del 27-07-2022;

ACQUISITI:

nell’ambito della Conferenza dei Servizi, di cui sopra:

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano prot. 75245 del 04-05-2022 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Castellarano, prot. 7893 del 19-05-2022 (Ns. prot. 84203 del 20-05-2022), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.13;

il parere rilasciato dal Comune di Castellarano prot. 7892 del 19-05-2022 (Ns. prot. 84203 del 20-05-2022), in cui si attesta la conformità dell'installazione con la disciplina urbanistica attuativa del PSC e del RUE approvati e vigenti nel Comune di Castellarano;

il parere di compatibilità con il PTCP rilasciato dalla Provincia di Reggio Emilia, acquisito da ARPAE con prot. n. 85098 del 23-05-2022, che ribadisce che la Provincia con Decreto del Presidente n. 145 del 31/08/2020 si è espressa in merito alla variante urbanistica e con successivo Decreto n. 270 del 23/12/2020 ha formulato parere motivato alla Valsat della variante. Poichè entrambi i decreti contengono riserve e osservazioni al progetto, la Provincia sottolinea che il rilascio dei titoli edilizi abilitativi inerenti al procedimento in oggetto dovranno essere subordinati al recepimento delle riserve sopra citate;

RILEVATO CHE

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che la Ditta non è tenuta a presentare la Relazione di riferimento;

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

DATO ATTO che con nota prot. 96876 del 10-06-2022 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO che la Ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 108040 del 30-06-2022, opportunamente valutate in sede di Conferenza dei Servizi;

VISTO, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 124655 del 27-07-2022 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

VERIFICATO che

il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08, della DGR n. 1913/08, della DGR n. 155/09, della DGR n. 812/2009 e del tariffario ARPAE di cui alla DGR n. 926/2019;

Su proposta del Responsabile del Procedimento di ARPAE-SAC di Reggio Emilia, sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta NOVABELL SPA CERAMICHE ITALIANE nella figura del legale rappresentante P.T. e di Mario Roncaglia, in qualità di gestore dell'impianto, con sede legale e operativa nel comune di Castellarano (RE), Via Molino n. 1 per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno

alle condizioni di seguito riportate:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 553 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	Prot. 64162 del 17-12-2012	Rinnovo di AIA
Provincia	Prot. 42866 del 16-04-2014	Modifica di AIA
Provincia	Prot. 10048 del 24-02-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 177 del 10-02-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 684 del 08-02-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2429 del 21-05-2019	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1135 del 09-03-2020	Modifica di AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 ANNI dalla data di emissione della presente;
7. la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita dell'impianto, previste al punto D2.11 "GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO" dell'Allegato I alla presente

Inoltre, si informa che:

- 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;
- Per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
 - ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico della Sezione provinciale di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
 - le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte dal Servizio Territoriale della Sezione Provinciale di ARPAE secondo le frequenze previste dalla Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO;
 - ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
 - Contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni. Entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: le condizioni del riesame dell'AIA della ditta NOVABELL SPA CERAMICHE ITALIANE sita nel comune di Castellarano (RE), Via Molino n. 1.

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame dell'AIA della ditta NOVABELL SPA CERAMICHE ITALIANE – Stabilimento in Comune di Castellarano (RE), Via Molino n. 1

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite 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 (ARPAE - SAC di Reggio Emilia).

Organo di controllo: ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Piano di Monitoraggio e Controllo: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

La società opera nel settore ceramico e l'attività consiste nella produzione di piastrelle in grès porcellanato. La produzione avviene attraverso 3 linee di forni e 1 atomizzatore.

A3 – MODIFICA DELL'IMPIANTO

Con la presente modifica sostanziale la ditta intende aumentare la capacità produttiva e soddisfare il proprio fabbisogno di atomizzato che attualmente è acquistato da fornitori esterni. Dal punto di vista edilizio per le nuove installazioni e reparti è previsto l'ampliamento dello stabilimento.

Per quanto riguarda gli impianti di produzione, le principali modifiche sono le seguenti:

- installazione di 10 tramogge ed un cassone pesatore per il nuovo ricevimento materie prime;
- installazione di 1 mulino in continuo modulare, a tre moduli da 46 m³ ciascuno, in continuo Sacmi MC01;
- installazione di 1 atomizzatore Sacmi ATM 110 da da 30-32 t/h e silos stoccaggio atomizzato;
- installazione di 1 cogeneratore;
- sostituzione di due presse, la n. 1 e la n. 6 con una pressa System Superfast che sarà denominata

- n. 10 e sostituzione dei 2 coloratori al servizio delle stesse con altro coloratore che anch'esso verrà denominato n. 10;
- sostituzione di due essiccatoi verticali Sacmi con un essiccatoi orizzontale a 7 piani System che sarà denominato n. 10 e rinumerazione di tutti gli altri essiccatoi in continuità con le presse;
 - sostituzione dei 19 tamburlani per la preparazione smalti con n. 6 tamburlani: 2 da 12 m³ e 4 da 5 m³;
 - sostituzione della linea di smalteria n. 1 con altra che diventerà la n. 10 anch'essa dotata di cabina per l'applicazione degli inchiostri;
 - regolazione forni n. 1 e n. 3 al fine di aumentare la capacità produttiva degli stessi per i nuovi formati spessorati e sostituzione del forno n. 4 Sacmi monostrato a rulli da 100,8 m con altro forno Sacmi monostrato a rulli da 138 m che verrà denominato forno n. 5;
 - installazione di una nuova linea di rettifica;
 - eliminazione di una linea di scelta ed installazione delle relativa linea di scelta a servizio della nuova linea di rettifica;
 - sostituzione delle due cabine a velo d'acqua del laboratorio.

Planimetrie di riferimento:

- Allegato 3A: Planimetria emissioni in atmosfera, stato di fatto ante gennaio 2022 e stato futuro post gennaio 2022, fornita con le integrazioni prot. 32709 del 28-02-2022;
- Allegato 3B: Planimetria rete idrica – scarichi: stato di fatto ante febbraio 2022 e stato futuro post febbraio 2022, fornita con le integrazioni prot. 32709 del 28-02-2022;
- Allegato 3C: Planimetria sorgenti sonore ante-post febbraio 2022, fornita con le integrazioni prot. 32709 del 28-02-2022;
- Allegato 3D: Planimetria materie prime, rifiuti, sottoprodotti: stato di fatto ante gennaio 2022 e stato futuro post gennaio 2022, fornita con le integrazioni prot. 32709 del 28-02-2022;

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n°1913/08 e DGR 155/09.

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: MEDIO

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

La descrizione e la valutazione degli impatti riportata nei paragrafi seguenti è dedotta dalla documentazione presentata dal Gestore.

C1 -INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Lo stabilimento produttivo di Novabell spa Ceramiche Italiane è ubicato sul fondovalle del fiume Secchia, in un'area a destinazione produttiva situata a meno di 1 Km a Est del centro dell'abitato di Roteglia e compresa fra la S.P. 486 del Passo delle Radici e il fiume stesso.

La quota sul livello del mare è pari a 179 m all'estremità Sud-Ovest e circa 185 m all'estremità Nord-Est

dell'insediamento.

Il comparto nel suo complesso copre una superficie totale di 108.370 m², di cui 39.951 m² coperti e 62.737 m² scoperti impermeabilizzati.

Il sito confina:

- Sud: con un'area per strutture pubbliche dove è insediato il depuratore acque reflue urbane di Roteglia
- Sud-est: fiume Secchia
- Sud-Ovest: con aree con la presenza di tre abitazioni.
- Nord-Est: è presente una fascia a verde oltre la quale è presente un'area produttiva con altre aziende ceramiche.
- Nord: è presente una fascia a verde che separa lo stabilimento dalla SP 486.

Inoltre sui lati Ovest e Sud è presente il rio Santa Maria e ad Est il rio Argontale.

Secondo il Piano Territoriale di Coordinamento (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, l'area in cui è ubicato lo stabilimento della Novabell spa Ceramiche Italiane confina con l'alveo del fiume Secchia che è in zona di tutela ordinaria, ma non risulta soggetta a nessun vincolo territoriale-paesaggistico.

Inoltre l'area del sito ricade per una porzione di area di pertinenza dello stabilimento nell'area classificata "A" pericolo di esondazione molto elevato. In particolare lo stabilimento, comprensivo di tutte le pertinenze esistenti e future, si colloca all'interno del "Settore C – Bacini imbriferi di primaria alimentazione dei settori di tipo A e B".

Nel Piano Regionale di Tutela della Acque, adottato con Deliberazione del Consiglio Regionale n. 40 del 21 Dicembre 2005, la zona di Roteglia, appartenente al margine appenninico, è identificata come "settore A", aree di ricarica diretta della falda contenente un acquifero monostrato in continuità più o meno diretta con la superficie. La vulnerabilità è alta.

Non esistono vincoli per presenza di pozzi idropotabili nelle vicinanze.

L'area oggetto dell'intervento è lontana da aree SIC e ZPS.

Inoltre l'area oggetto di ampliamento dello stabilimento ricade in una fascia di tutela dei 150 metri del fiume Secchia che risulta inserito nell'elenco dei Corsi d'acqua di rilevanza paesaggistica della provincia di Reggio Emilia con il numero progressivo 2 e pertanto risulta assoggettato per legge ad un vincolo paesaggistico.

L'ambito in oggetto, data la vicinanza al depuratore e l'ambito produttivo in cui è inserito non può essere destinato alle attività agricola o a spazi per la fruizione collettiva. Data la particolare conformazione dell'area che rappresenta un dente all'interno del tessuto urbano produttivo definito dal PSC, il suo utilizzo come spazio per l'ampliamento dell'attività industriale risulta "naturale".

Dal punto di vista geologico e idrogeologico, si rileva che tutta l'area ricade su terrazzi fluviali di vario ordine, pertanto si tratta di terreni a permeabilità da media ad elevata.

Nell'area si rileva la presenza di un'importante coltre di detriti, dallo spessore variabile fra 2,7 e 5,7 m a partire dal piano campagna. Il dato di spessore si riferisce in particolare alla zona Sud-Est dello stabilimento mentre in altre aree si può avere uno spessore inferiore. Questo materasso è stato collocato su un'area sub-pianeggiante terrazzata per cui, subito sotto, si rileva frequentemente un primo livello argillo-sabbioso tenero (ex. Piano campagna) di modesto spessore (da 1,50 a 2,50 m), seguito dai depositi ghiaiosi. Questi si

presentano piuttosto ricchi in matrice e spesso intercalate da lenti sabbiose e/o sabbio – argillose. Lo spessore minimo è dell'ordine dei 4.00 m e quello massimo di 6,90 m. La media varia intorno ai 5,60 – 5,80 m, quindi terminano alla quota di 8,50 – 10.00 m dal piazzale.

Segue un orizzonte argilloso compatto ricco in trovanti arenacei sino alla quota di 17.00 m dal p.c..

Il livello della falda è variabile secondo la portata del Fiume Secchia, durante le indagini, in pieno periodo estivo, è stato misurato in -7 m dal p.c.. La permeabilità del sito è molto alta.

L'elevata industrializzazione del distretto ceramico determina una criticità per quanto riguarda la qualità dell'aria sia per effetto delle emissioni delle stesse attività produttive che per emissioni veicolari e da riscaldamento. Le concentrazioni degli inquinanti (polveri sottili, ossidi d' azoto, CO) variano tipicamente con cadenza stagionale, arrivando anche a superamenti di soglie di legge soprattutto nel periodo autunnale e invernale.

Il Comune di Castellarano non ha ancora effettuato la destinazione d'uso acustica del territorio di competenza per cui sia l'area interessata dallo stabilimento in questione che quella limitrofa è classificata "tutto il territorio nazionale", ai sensi del DPCM 01.03.1991, con limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno) e limiti di immissione differenziali stabiliti in 5 dBA (periodo diurno) e in 3 dBA (periodo notturno). La Ditta ha comunque preso in riferimento la presumibile futura zonizzazione, ai sensi del DPCM 14.11.1997 classificando:

- area di pertinenza allo stabilimento produttivo in classe V, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- edifici residenziali (A1-A3) posti a Nord-Ovest dello Stabilimento in V classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- edificio residenziale (A2) posto a Nord dello Stabilimento in IV classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 65 dBA (periodo diurno) e in 55 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Le diverse fasi del ciclo produttivo a seguito di modifica sostanziale possono essere così descritte:

FASE 1) Ricevimento e deposito materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione di piastrelle vengono consegnate alla ditta mediante autocarri di diversa portata e stoccate provvisoriamente all'interno del relativo capannone in box omogenei. Mediante l'utilizzo di una pala gommata i materiali vengono caricati sulle tramogge di alimentazione per il successivo invio agli impianti di miscelazione.

FASE 2) Dosaggio e miscelazione

E' previsto un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore, con stoccaggio intermedio dell'impasto dosato in un silo di precarica, che alimenta in continuo il mulino.

In alcuni casi, quando le caratteristiche delle argille lo permettono, si può prevedere la scioglitura preventiva di una parte dei materiali argillosi. In questo caso la sospensione argillosa, che contiene già in toto o in parte il fluidificante, può venire indirizzata, dopo l'opportuno dosaggio, all'ingresso del mulino, oppure essere

aggiunta in vasche di stoccaggio, per essere poi miscelata con la barbotina prodotta dal mulino stesso.

FASE 3) Macinazione

Il processo inizia con il caricamento di 10 tramogge con l'ausilio di una pala meccanica. Ogni tramoggia possiede un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore, che lascia passare gli inerti a seconda del composto da ottenere, per raccogliarli in un silos di stoccaggio intermedio che alimenta in continuo il mulino. Il mulino modulare è costituito da tre moduli indipendenti da 46 m³ cadauno ed ha come obiettivo la comminazione ed omogeneizzazione delle materie prime in ingresso allo stabilimento ceramico, fino ad ottenere granulometrie finali dei semilavorati costanti.

Durante la macinazione, all'impasto viene anche aggiunto il deflocculante. La sospensione in acqua delle materie prime dell'impasto finemente macinato che si ottiene è chiamata "barbotina". Il mulino continuo è diviso in camere, separate da diaframmi, che permettono il passaggio solo alla parte più fine della barbotina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo impatto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto durante la rotazione del mulino continuo, introdotti al suo interno con tempi e quantità ben stabilite. I corpi macinanti utilizzati sono di due tipi: sfere di allumina sinterizzata costituite da ossido di alluminio, leganti (Allubit) e ciottoli di silice naturale (ciottoli della Manica). La barbotina in uscita dal mulino continuo è setacciata con vibrovagli e stoccata in tre vasche da 120 mc cadauna, dotate di agitatori.

FASE 4) Atomizzazione

L'atomizzazione è il processo nel quale si attua la pressoché totale evaporazione dell'acqua contenuta nella barbotina, congiuntamente alla formazione di particelle sferoidali. Tramite pompe a pressione variabile da venti a trenta atmosfere, la barbotina è spruzzata nell'atomizzatore (cilindro d'acciaio con cono di scarico), dove viene nebulizzata da appositi ugelli con fori diamantati; successivamente viene immessa aria calda che asciuga l'acqua diminuendone il contenuto sino a valori del 4÷7% e producendo l'atomizzato, che può essere stoccato in sili d'acciaio. L'atomizzato non è altro che un insieme di piccoli granuli con curva granulometrica variabile da poche decine di micron a cinquecento micron. La granulometria dell'atomizzato viene controllata periodicamente dal laboratorio per verificare che sia all'interno delle specifiche tecniche; ciò al fine di ottenere una scorrevolezza ottimale in fase di carico degli stampi delle presse, per produrre una buona compattazione in fase di pressatura.

Sarà installato un atomizzatore SACMI ATM110.

FASE 5) Stoccaggio polveri atomizzate

La polvere atomizzata prodotta, attraverso nastri trasportatori, è movimentata ed immagazzinata in una serie di 24 silos di stoccaggio.

FASE 6) Pressatura

Tramite nastri trasportatori, le miscele d'atomizzato sono estratte dai sili e portate alle tramogge di carico delle cinque presse per medi e grandi formati. La pressatura vera e propria avviene tramite compressione dell'atomizzato all'interno di due superfici: si ottiene così la piastrella cruda, che è espulsa dalla pressa e trasportata tramite cinghie all'interno dell'essiccatoio. Il processo di pressatura è controllato dal laboratorio tramite staffette della produzione per verificare le caratteristiche dimensionali e qualitative. L'estrazione della miscela d'atomizzato ed il successivo carico dello stampo delle presse è effettuato con appositi "carrelli", che per ottenere un caricamento ottimale, sono dotati di griglia flottante alveolata.

FASE 6A) Colorazione a secco degli impasti

La colorazione dell'impasto base può essere effettuata per addizione continua di pigmenti coloranti che

rivestono i granuli di polvere atomizzata base.

Questa operazione avviene nella torre tecnologica da collocare sopra alle presse, per addizione continua di pigmenti coloranti che rivestiranno i granuli di polvere atomizzata base. La polvere atomizzata così colorata potrà quindi essere mandata alle presse.

FASE 7) Essiccazione

L'essiccazione è la fase di lavorazione in cui si ha l'eliminazione dell'umidità residua di pressatura nelle piastrelle appena formate ed avviene in cinque essiccatoi orizzontali o verticali, tramite afflusso d'aria calda prodotta da un bruciatore oppure recuperata dal raffreddamento indiretto dei forni di cottura. Gli essiccatoi orizzontali e verticali sono costituiti da strutture metalliche modulari, complete di pannellature isolanti e di tubazioni esterne coibentate per il ricircolo dell'aria. Le piastrelle percorrono la lunghezza dell'essiccatoio su più piani di rulli e bilancelle a velocità regolabile. La piastrella essicata passa quindi verso le linee di smaltatura.

FASE 8) Preparazione smalti e decori

La preparazione degli smalti ha inizio con il carico dei componenti all'interno dei 7 mulini a tamburo.

I sacchi di materiale vengono solitamente posizionati su un piano di caricamento posto al di sopra del mulino e successivamente rovesciati all'interno dello stesso attraverso una botola di carico.

Terminate le operazioni di carico la botola viene richiusa e il mulino viene posto in rotazione per il tempo necessario alla macinazione. La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide e che presenti inoltre un basso residuo di materiale non macinato.

Al termine della rotazione si ha l'estrazione dello smalto tramite un apposito rubinetto; lo smalto viene successivamente deferrizzato con passaggi ripetuti tramite elettrocalamite, e ripulito della frazione troppo grossolana tramite vibro-setacciatura.

Al termine di tutte le operazioni di raffinazione, lo smalto viene immagazzinato in vasche pronto per alimentare le attrezzature della smalteria

I mulini di macinazione sono costituiti da cilindri in acciaio rivestiti internamente da materiale ceramico (mattoni di silice o di porcellana) azionati da motoriduttori tramite cinghie trapezoidali.

All'interno dei mulini sono presenti i corpi macinanti, sfere cilindriche dello stesso materiale del rivestimento.

I contenitori degli smalti presenti nel reparto sono solitamente costituiti da vasche metalliche cilindriche e dotate di pale agitatrici per impedire la sedimentazione delle sostanze solide e mantenere così costante la composizione.

Per la preparazione degli inchiostri si utilizza il metodo tradizionale che prevede il dosaggio contemporaneo e la macinazione con mulino a microsfele di tutti i componenti l'inchiostro (basi, pigmenti e veicoli).

FASE 9) Smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi sono portate sulle cinque linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto.

Le tecniche di applicazione dello smalto sono tante e variabili da prodotto a prodotto, per cui si descrive di seguito il metodo più diffuso citando eventuali variabili. Dopo una prima facoltativa applicazione di smalto di preparazione (ingobbio) le piastrelle passano all'interno di cabine di smaltatura dove attraverso aerografi sono applicate quantità variabili di smalto. Sulle linee di smaltatura sono inoltre inserite le macchine per il decoro a getto d'inchiostro, riproducendo perfettamente le immagini digitali create a computer. In alternativa

per migliorare l'aspetto estetico del prodotto possono essere applicate polveri, scaglie, granuli o applicazioni serigrafiche. Di norma una applicazione di smalto finale con cabine ad areografo chiude l'operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo o direttamente al forno di cottura. La tipologia delle applicazioni sulle cinque linee potrà variare in funzione della complessità di realizzazione dei prodotti.

FASE 10) Stoccaggio crudo

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica.

FASE 11) Cottura

I forni utilizzati per la cottura delle piastrelle sono 3 di tipo monostrato a rulli, con bruciatori a metano che possono raggiungere temperature di 1250°C. Durante il ciclo, la piastrella è preriscaldata, cotta e raffreddata; quindi, il pezzo in uscita dal forno è stoccato in appositi panconi per il cotto, pronto per l'operazione di scelta.

FASE 12) Stoccaggio prodotto cotto

Le piastrelle sono immagazzinate su panconi metallici, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica.

FASE 13) Rettifica e lappatura

La produzione di grandi formati prevede che la piastrella venga squadrata e bisellata per ottenere un perfetto controllo dimensionale. Questo perfezionamento si ottiene con macchine rettificatrici apposite, funzionanti a secco, dotate di mandrini squadratori e bisellatori, che portano frese diamantate. Lo spessore di materiale asportato è in genere di 1÷2 mm. Poiché la squadratura dei bordi consente di produrre piastrelle con un solo calibro, per i grandi formati l'operazione si compie su quasi tutte le piastrelle all'uscita del forno. Sono presenti cinque linee automatiche di taglio a secco, squadratura dei bordi, bisellatura degli angoli e lucidatura della superficie.

FASE 14) Scelta

In questa fase il materiale viene selezionato e suddiviso secondo i criteri indicati dalla direzione dell'azienda in base ai propri orientamenti di mercato. Sono presenti sei linee di scelta

FASE 15) Imballaggio

Il materiale è inscatolato ed imballato all'uscita di ogni macchina di scelta e successivamente immagazzinato, ricoprendolo con un film plastico termoretraibile.

FASE 16) Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale.

La capacità produttiva massima giornaliera è di 553 t/giorno, per 329 giorni all'anno.

E' prevista una produzione di atomizzato, che sarà solo ad uso interno, di 185.000-200.000 t/anno

Nella tabella seguente si riporta il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti.

FASE	REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
		ore/turno	turni/giorno	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
1	Ricevimento e deposito materie prime	8	3	7	47	7896

2	Dosaggio e miscelazione argilla	8	3	7	47	7896
3	Macinazione argilla	8	3	7	47	7896
4	Atomizzazione	*	3	5,5	47	6204
5	Stoccaggio polveri atomizzate	8	3	7	47	7896
6	Pressatura	8	3	7	47	7896
6A	Colorazione a secco	8	3	7	47	7896
7	Essiccazione	8	3	7	47	7896
8	Preparazione smalti e decori	8	2	5	47	3760
9	Smaltatura	8	3	7	47	7896
10	Stoccaggio crudo (breve)	8	3	7	47	7896
11	Cottura	8	3	7	47	7896
12	Uscita prodotto cotto	8	3	7	47	7896
13	Rettifica e lappatura	8	3	7	47	7896
14	Scelta	8	3	7	47	7896
15	Imballaggio	8	3	7	47	7896
16	Magazzino spedizioni	8	2	5,5	47	4136
17	Laboratori	**	1	5,5	47	258

* L'atomizzatore sarà funzionante per 24 ore/giorno per 5,5 giorni/settimana per 47 settimane/anno.
Il funzionamento sarà di 6204 ore/anno

** Le cabine di laboratorio saranno funzionanti circa 20 minuti per 3 volte al giorno per 47 settimane all'anno

L'attività passerà dalle attuali 46 settimane all'anno a 47 settimane all'anno.

Nelle tabelle che seguono si riportano i dati di produzione dell'anno 2020 a confronto con quanto si prevede con la presente modifica:

Prodotto	Anno 2020	Peso unitario Kg/m ²
Grès Porcellanato smaltato e non smaltato – ciclo parziale	3.833.144 m ²	25,2
	96.590 t	

Prodotto	Situazione futura	Peso unitario Kg/m ²
Grès Porcellanato smaltato e non smaltato – ciclo completo	6.700.000 m ²	26
	176.000 t	

Per quanto riguarda la capacità produttiva nella seguente tabella si riporta come verrà modificata nei successivi interventi che verranno effettuati al reparto forni:

Numero forno	Capacità produttiva attuale (t/giorno)	Capacità produttiva con nuova regolazione forni n. 1 e 3 (t/giorno)	Capacità produttiva futura (t/giorno)
Forno 1	118,8	155	155

Forno 3	90,2	135	135
Forno 4	88	88	/
Forno 5	/	/	263
Totale	297	378	553

A seguito dell'introduzione del reparto preparazione impasto le materie prime risulteranno modificate. Le materie prime principali che saranno impiegate nel ciclo produttivo futuro sono quelle riportate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

<i>Tipologia di prodotto</i>	<i>Tipo di materia prima</i>	<i>t/anno</i>
Preparazione impasto	Argille, feldspati, sabbie, chamotte	185.000
Preparazione impasto	Fluidificante per impasto	1.800
Preparazione impasto	Coloranti per impasto	4.000
Preparazione smalti	Smalti	3.000
Preparazione smalti	Additivi (fluidificante, colle)	200
Smalteria	Inchiostri per digitale	50
Smalteria	Colla per digitale	4
Reagenti per depurazione aria	Calce idrata	150
Presse e riduttori	Oli sintetici	Variabile
Mezzi	Gasolio per autotrazione	150 m3/anno
Depurazione acque	Reagenti per impianti di depurazione acqua Flocculante, polielettroliti, antischiuma, sanificanti	10

Rispetto alla situazione attuale non vi sarà l'acquisto di atomizzato da terzi, ma di materie prime per la preparazione impasto.

La ditta prevede, per la fase di preparazione impasto, una percentuale di materiale di riciclo in linea con quanto riportato nella linea guida di settore:

Produzione di impasto per grès porcellanato smaltato e non	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).
Anno 2020	Non applicabile
Situazione futura	5,4 %

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Caratterizzazione flussi di inquinanti prioritari

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono polveri emesse dai diversi reparti, piombo, fluoro, NOx, SOx e SOV che si originano dalla fase di cottura del supporto ceramico, NOx, SOx e CO che si originano dalla preparazione impasto con atomizzatore. L'uso di fluidificanti, glicoli e inchiostri comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre dalla fase di cottura.

Le emissioni attualmente autorizzate sono 30, di cui 13 emissioni non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo, quali emergenze e raffreddamento forni, essiccatoi rapidi, bruciatori. Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

Per la depurazione dei fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con pre-rivestimento in calce idrata della superficie filtrante.

Gli interventi impiantistici previsti dalla presente modifica sostanziale determinano le seguenti modifiche alle emissioni:

- 1) diminuzione a 15.000 Nm³/h della portata dell'emissione E16 forni, modifica della provenienza in quanto non sarà più a servizio dei forni n. 3 e 4, ma solo del forno n. 3 e diminuzione dei limiti di emissione degli inquinanti;
- 2) diminuzione dei limiti di emissione degli inquinanti per l'emissione E5 forno n. 1;
- 3) installazione di nuovo impianto di abbattimento fumi del tipo filtro a tessuto con reagente, a servizio del nuovo forno n. 5 installato in sostituzione del forno n. 4, che darà origine all'emissione E17 avente portata di 26.500 Nm³/h con diminuzione dei limiti di emissione degli inquinanti, nuove emissioni dai camini di raffreddamento (E48 ed E49) e di emergenza (E54) provenienti da tale forno;
- 4) eliminazione delle emissioni dei camini di raffreddamento (E29 ed E41) del forno n. 4 sostituito;
- 5) le modifiche alle presse e linee di smalteria non comporteranno modifiche alle emissioni;
- 6) la sostituzione degli essiccatoi con un essiccatoio orizzontale darà origine a due nuove emissioni dallo stesso (E55 ed E55A);
- 7) installazione di nuovo impianto di aspirazione e abbattimento a servizio della nuova linea di taglio e rettifica a secco del tipo filtro a tessuto che darà origine all'emissione E59 con diminuzione del limite di emissione per le polveri, anche per le altre emissioni provenienti dalle esistenti linee di taglio e rettifica a secco (E36-E37-E38-E43) verrà diminuito il limite di emissione per le polveri;
- 8) modifica provenienza per le emissioni E3 smalteria ed E31-E35 presse a seguito degli interventi sugli

impianti di tali reparti;

9) due nuove emissioni E 50 ed E51, derivanti dalle due nuove cabine a velo d'acqua del laboratorio;

10) realizzazione di nuove emissioni provenienti dal nuovo reparto preparazione impasto (E44- E45-E46) e dal cogeneratore (E47).

Dall'aprile 2022 il funzionamento delle emissioni, come il resto delle fasi produttive, passerà da 46 a 47 settimane/anno.

A seguito di modifica, le emissioni da autorizzare saranno 44, di cui 22 emissioni non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo, quali emergenze e raffreddamento forni, essiccatoi rapidi, bruciatori.

I tempi di avvio da fermo per un forno di cottura possono essere di 72 ore prima che questo sia considerato a regime, i tempi di spegnimento totale sono dello stesso ordine di grandezza. Durante questi periodi in emissione sono presenti solo i fumi di combustione da gas metano.

Eventuali interruzioni del funzionamento degli impianti di abbattimento delle emissioni comportano la fermata del ciclo tecnologico ad essi collegato; in caso di emissioni calde, ciò si verifica se la fermata si prolunga oltre le 12 ore.

Le modifiche sopra elencate determinano variazioni al carico inquinante emesso dalla ditta derivante sia dalle emissioni calde che dalle emissioni fredde. Per tale aumento la ditta prevede il bilanciamento del carico inquinante mediante l'impiego di quote patrimonio acquisite ai sensi del protocollo per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti del distretto ceramico e di applicare limiti inferiori e più restrittivi rispetto ai limiti previsti dalla DGR 1159/2014 per le emissioni provenienti dall'atomizzatore e per le emissioni degli impianti a servizio del reparto.

Inoltre si precisa che, per il contenimento di eventuali emissioni diffuse che dovessero generarsi dal nuovo deposito materie prime, la ditta dichiara che i box di deposito sono tutti situati all'interno del capannone e che i nastri di carico ai silos sono dotati di aspirazioni.

Come ulteriori accorgimenti viene indicato che:

- è fatto obbligo, per tutti i mezzi destinati alla consegna di materie prime allo stato sfuso e polverulento, di mantenimento dei cassoni chiusi sia nella fase di approvvigionamento (con cassone pieno), sia nella fase di uscita dallo stabilimento (con cassone vuoto);

- viene effettuata la sistematica pulizia dell'area interessata al transito, attraverso l'utilizzo di moto spazzatrici in dotazione alla azienda. La cadenza di pulizia dell'area sarà ordinariamente giornaliera, ma diventerà immediatamente straordinaria al verificarsi di accadimenti che causino l'imbrattamento, anche contenuto, della pavimentazione aziendale.

Emissioni odorigene

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene, problematica ormai presente nell'intero settore ceramico, la ditta ha effettuato valutazioni riguardo le possibili ripercussioni degli interventi in progetto sull'impatto odorigeno aziendale. In particolare, sono state fornite dettagliate informazioni sulle materie prime utilizzate nelle fasi di decoro e smaltatura digitale ed indicate le modalità di utilizzo delle stesse.

Dalla valutazione effettuata, la stessa ritiene tale problematica poco rilevante, tenuto conto del fatto che il

materiale non entra direttamente nei forni ma viene stoccato prima della cottura, e del tipo di materiale prodotto, per il quale si stima un range di consumo di inchiostro compreso tra pochi gr/m² in occasione di produzione di tonalità chiare fino a 25-30 gr/m² per le tonalità scure.

Dalle risultanze dell'apposito modello di ricaduta previsionale, presentato in fase di screening, è stato utilizzato come dato di input emissivo un valore in concentrazione pari a 2.000 ouE/Nm³ per ogni camino di emissioni forni, valore più elevato rispetto alle misure olfattometriche effettuate e quindi ritenuto cautelativo. Le unità odorimetriche ricadenti al suolo, secondo il modello applicato, sono risultate inferiori ai range di tolleranza associati ai recettori abitativi presenti, così come definiti nella Linea Guida di ARPAE – DET 2018/426 del 18/05/2018, a cui attualmente è possibile far riferimento in mancanza di indicazioni nazionali e regionali.

Per quanto riguarda le potenziali ricadute in termini di impatto odorigeno, valutata la relazione presentata dal gestore, in fase di screening, relativa alla situazione emissiva allo stato attuale ed allo stato futuro, si ritiene di dover fissare per le emissioni dei forni valori obiettivo di emissione odorigena, in modo da poter garantire livelli di ricaduta conformi a quelli indicati nelle "Linee Guida per i processi autorizzativi di progetti con potenziali effetti odorigeni".

Pertanto considerato quanto indicato dal gestore, il valore di 2.000 ouE/m³ per ogni emissione (E5 – E16 - E17) può essere assunto come valore obiettivo.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento produttivo attualmente deriva dall'acquedotto per gli usi civili, da pozzo privato dotato di contatore e in piccola parte da acquedotto per usi produttivi.

Presso lo stabilimento sono presenti reti separate di acque reflue domestiche, meteoriche e industriali.

Il consumo idrico annuo, a scopo produttivo, secondo quanto previsto dalla ditta a seguito della realizzazione del reparto preparazione impasto, subirà un deciso incremento.

La ditta prevede pertanto, al fine del contenimento dell'utilizzo di risorsa idrica, il recupero delle acque meteoriche raccolte dalla vasca di prima pioggia e da un sistema di vasche di laminazione delle acque meteoriche provenienti dalla rete fognaria acque bianche della nuova area realizzata per il magazzino esterno sul lato nord.

Non vi saranno scarichi di acque reflue industriali, in quanto le acque di processo verranno tutte riciclate: le acque dai reparti smalteria e macinazione smalti saranno depurate per i lavaggi negli stessi reparti e le acque reflue del futuro reparto di preparazione impasto saranno recuperate nella macinazione a umido dell'argilla.

Altri reflui provenienti dall'attività sono costituiti dalle condense dei compressori, del cogeneratore e dei raffreddatori dell'olio delle presse, previa disoleazione nei primi due casi: considerate le quantità ridotte, verranno recuperate in produzione.

Per il trattamento ed il recupero delle acque reflue provenienti dai reparti smalteria e preparazione smalti, verrà mantenuta l'attuale impiantistica costituita da un impianto di tipo chimico-fisico a flocculazione e da 3 silos da 50 m³ ciascuno.

Si riportano nella seguente tabella i dati di consumo idrico per la produzione in m³ per l'anno 2020 confrontati con la previsione nella situazione futura:

Tipologia	Anno 2020 m ³	Situazione futura m ³ (Con recupero acque meteoriche)
Pozzo	15.136	80.000
Acquedotto	140 usi produttivi	
	1.511 usi civili	2.000
Acque di prima pioggia	/	7.000
Acque meteoriche	/	
Totale uso produttivo	15.276	87.000

Per poter quantificare in modo corretto i consumi ed i fabbisogni idrici dovranno essere installati contatori per le acque di recupero sia dal ciclo produttivo che meteoriche.

Per il nuovo reparto di preparazione impasto verrà installata una vasca interrata da 5 m³ nella quale confluiscono le acque del reparto e da qui con pompa saranno inviate ad un silos da 50 m³ per poi essere riutilizzate nello stesso reparto senza subire trattamenti.

L'intervento prevede la realizzazione, a servizio della nuova area logistica a nord dello stabilimento e della nuova rampa di accesso allo stabilimento, di rete fognaria dotata di un sistema di laminazione per garantire l'invarianza idraulica del rio Argontale, che riceve lo scarico di tali acque, come indicato alla ditta dal Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale.

Le acque raccolte dai bacini di laminazione, costituiti da scatolari e collettori in calcestruzzo di dimensioni variabili tali da raggiungere la volumetria necessaria per garantire l'invarianza idraulica, affluiscono in una vasca da 20 m³ dotata di un pozzetto con regolatore di portata che consente la fuoriuscita di una portata costante pari alla massima portata scaricabile.

Da tale vasca le acque raccolte confluiranno in un secondo momento ai silos di raccolta che verranno realizzati nel 2023-2024 per venire utilizzate nel nuovo reparto di preparazione impasto.

L'area di ingresso al capannone di deposito materie prime, di superficie di circa 1.700 m², può dare origine ad acque meteoriche di dilavamento e pertanto sarà dotata di vasca di prima pioggia del volume di 10 m³.

In testa alla vasca sarà presente il pozzetto ripartitore per le acque di seconda pioggia.

La ditta effettuerà il recupero anche di tali acque, prima e seconda pioggia, a partire dal 2023-2024, nel reparto preparazione impasto quando verranno realizzati i 3 silos di raccolta da 50 m³ ciascuno; a tal fine verrà realizzata anche una vasca di accumulo delle acque di seconda pioggia del volume di 16 m³ ed un pozzetto dotato di pompa per l'invio ai silos delle acque di prima e seconda pioggia. In caso di un eccesso di acqua in quest'ultimo pozzetto, a causa di impossibilità del riutilizzo delle acque in produzione, è prevista l'installazione di una seconda pompa per l'invio delle acque al pozzetto della rete fognaria nera che invia le acque allo scarico in pubblica fognatura depurata.

Il sistema prevederà nell'immediato:

- lo scarico delle acque di prima pioggia in pubblica fognatura depurata, con l'immissione dell'uscita dalla vasca di prima pioggia in pozzetto della rete fognaria acque nere di nuova realizzazione che invia all'esistente scarico S3 in pressione anche le acque reflue domestiche provenienti dal nuovo fabbricato costruito all'ingresso dello stabilimento;
- lo scarico delle acque di seconda pioggia in rio Argontale da tubazione di sfioro presente nella vasca.

Pertanto dallo stabilimento si generano scarichi di acque reflue domestiche, meteoriche e di prima pioggia. Per gli scarichi di acque reflue domestiche sono presenti fosse biologiche ed una fossa biologica di tipo Imhoff per lo scarico S1.

Gli scarichi risultano così denominati:

Numero scarico	Recapito finale
S1 acque meteoriche lato nord stabilimento Fino al 2023, acque di seconda pioggia. Dal 2023 le acque di seconda pioggia solo in caso di necessità	Rio Argontale
S2 acque meteoriche lato sud stabilimento	Rio Santa Maria
S3 servizi e spogliatoi tutto lo stabilimento e acque di prima pioggia (scarico parziale S6) dal 2023 acque di prima pioggia e accumulo acque nel pozzetto di rilancio ai silos in caso di necessità	Pubblica fognatura depurata

Si riportano nella seguente tabella gli indicatori per le prestazioni di settore per l'anno 2020 e la previsione per la situazione futura:

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrille (Sez. I)	Anno 2020	Situazione futura
Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100%	100%
Consumo idrico nella fase di preparazione impasto	Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue grès porcellanato smaltato e non smaltato da 10 a 70 %	/	25 %
Consumo idrico specifico	m ³ /t	0,16	0,455

C 5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti.

L'impianto attualmente consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, nelle fasi di essiccazione e cottura piastrelle.

I consumi vengono misurati mediante contatori, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore.

L'impianto in esame consuma inoltre energia elettrica in tutte le fasi di lavorazione.

L'intervento di modifica sostanziale prevede l'installazione del nuovo reparto macinazione per la

preparazione dell'impasto ed in particolare di 1 atomizzatore caratterizzato da un consistente consumo di gas naturale per la produzione dell'energia termica necessaria all'essiccamento della barbotina.

Per far fronte all'aumento del fabbisogno di energia, la ditta prevede l'installazione di un cogeneratore che porterà a produzione di energia elettrica e di energia termica.

Il cogeneratore, alloggiato in adeguata cabina insonorizzante, sarà del tipo a motore a combustione interna funzionante a gas metano, di potenza elettrica 2680 kWe e potenza termica di 1450 kW.

Il motore sarà posizionato su apposita platea in cemento e contornato da una cofanatura insonorizzata.

Essa non sarà alloggiata a raso platea ma, possedendo un battente di almeno 15 cm, sarà idonea a garantire il completo contenimento di eventuali sversamenti di acqua glicolata (circuiti HT e LT) ed eventualmente anche di olio, senza prevedere canalette di scolo verso l'esterno.

L'energia elettrica prodotta sarà utilizzata in produzione o immessa in rete, mentre l'energia termica messa a disposizione dal cogeneratore verrà utilizzata con due modalità:

- utilizzo diretto dei gas di scarico all'atomizzatore
- utilizzo di quota parte dell'acqua calda recuperata dal motore per il preriscaldamento dell'aria comburente del bruciatore installato sull'atomizzatore che consente di utilizzare meno energia partendo da una temperatura dell'aria più elevata rispetto all'aria ambiente, passando da circa 15°C a circa 65-70 °C.

Ai fini del recupero/risparmio energetico la ditta è anche dotata di un sistema in grado di recuperare, dalla zona del raffreddamento dei forni, la parte di aria più calda da utilizzare per alimentare gli essiccatoi.

Da tutti i forni presenti, l'aria di raffreddamento è convogliata in un collettore che alimenta indipendentemente ciascun essiccatoio in base alle singole esigenze.

Si riportano di seguito i consumi energetici ed i relativi indicatori per l'anno 2020 e la previsione per la situazione futura:

Tutto il processo	Anno 2020	Situazione futura
Energia Termica Smc/anno	7.646.014	20.000.000
Energia Elettrica (da rete) kWh/anno	15.967.547	28.000.000

Per quanto riguarda il funzionamento del cogeneratore si riportano, nella tabella seguente, i consumi derivanti dal suo funzionamento e la produzione di energia che si prevedono:

PARAMETRO	VALORE su base oraria	VALORE su base ANNUALE approssimati
Consumo di energia elettrica per il funzionamento del cogeneratore	80 Kw/h	496.000 Kw/h all'anno
Produzione di energia elettrica del cogeneratore	2579 Kw/h	16.000.000 Kw/h all'anno

Consumo di gas naturale per il funzionamento del cogeneratore	634 Smc/h	4.000.000 Smc/h all'anno
ATOMIZZATORE Consumo di gas naturale senza cogeneratore	961 Smc/h	6.000.000 Smc/h all'anno
ATOMIZZATORE Consumo di gas naturale con il cogeneratore in funzione	717 Smc/h	4.400.000 Smc/h all'anno

Per il cogeneratore la ditta ipotizza 6204 ore/anno di funzionamento, pari a quelle dell'atomizzatore.

Indicatori: Si riporta il valore del consumo specifico totale medio di energia relativo all'anno 2020, riferito alla attuale produzione a ciclo parziale, e il valore del consumo specifico totale medio di energia che la ditta prevede per la situazione futura a ciclo completo:

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio di energia GJ/t	Anno 2020 GJ/t	Situazione futura GJ/t
Grès porcellanato ciclo parziale	4	3,31	/
Grès porcellanato ciclo completo	6,5	/	4,73

Dalla tabella relativa ai consumi, emerge un deciso aumento del fabbisogno energetico per il passaggio da un ciclo parziale ad un ciclo completo: la ditta per contenere i consumi prevede l'installazione dell'impianto di cogenerazione e dichiara che, in base a quanto previsto dal Bref trasversale sull'efficienza energetica, verranno utilizzate le tecniche a minor consumo energetico e adottate modalità di utilizzo e gestione degli impianti finalizzati al conseguimento del risparmio energetico.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi, dalla manutenzione dei servizi e dalla depurazione si originano i seguenti rifiuti: polveri di argilla dai filtri a tessuto, polveri di abbattimento dalle linee di taglio e rettifica, calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde, imballaggi carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi dalla depurazione acque di lavaggio e acque depurate.

Lo scarto cotto continuerà ad essere depositato in cassoni nell'area cortiliva a sud dello stabilimento, lo scarto crudo, la calce esausta e gli oli esausti saranno depositati nel nuovo capannone di stoccaggio materie prime.

Il polverino dagli impianti di rettifica in parte è raccolto in sacconi e depositato sotto tettoia ed in parte gestito con un impianto per l'umidificazione e depositato in cassone nell'area cortiliva a sud-ovest.

Acque reflue e fanghi acquosi sono raccolti nei silos a lato dell'impianto chimico-fisico di trattamento acque dei reparti smalteria e preparazione smalti.

I reflui del reparto di preparazione impasto dopo raccolta in vasca da 5 m³ saranno raccolti in silos da 50 m³. Si potranno avere fanghi e soluzioni acquose a seguito di operazioni di pulizia.

Per le altre tipologie di rifiuti sono previste postazioni dedicate nell'area cortiliva.

Per ciascuna tipologia di rifiuto o sottoprodotto è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito riportata nell'Allegato 3D.

La ditta effettuerà il riutilizzo interno dell'acqua depurata per i lavaggi nei reparti smalteria e preparazione smalti, delle acque di lavaggio del nuovo reparto atomizzatore e degli scarti crudi per la preparazione impasto. Previa verifiche di fattibilità potrà essere recuperato internamente anche il polverino proveniente dai filtri di abbattimento a servizio delle linee di taglio e rettifica a secco che attualmente è inviato al recupero esterno come sottoprodotto.

In aggiunta a tali tipologie inviate al recupero interno, nella situazione futura la ditta effettuerà il riutilizzo nel reparto preparazione impasti delle acque meteoriche derivanti dal bacino di laminazione della nuova area di logistica e le acque di prima e seconda pioggia.

Lo scarto cotto, come nella situazione attuale, sarà inviato al recupero presso terzi autorizzati.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art.183 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

A seguito della modifica in progetto la ditta prevede le variazioni della produzione di rifiuti riportate nella seguente tabella, dove vengono riportati i rifiuti prodotti nell'anno 2020, da report, e la previsione futura:

Descrizione rifiuto	Codice EER	ANNO 2020 t/anno	Stato futuro t/anno
Fanghi acquosi Fanghi solidi	080202	65,48	Variabile occasionale
Sospensioni acquose	080203	8719,78	Variabile occasionale
Scarti crudi smaltati e non	101201	3782,98	occasionale
Polveri e particolato	101203	1269,42*	variabile
Scarti cotti	101208	2126,9	5000
Calce esausta depurazione fumi	101209*	43,78	150
Oli esausti	130113*o altro codice	2	2

* di tale tipologia sono state conferite come sottoprodotto 1238,66 t/anno

Per i rifiuti di EER 080202, 080203 e 101201, la Ditta non indica una previsione futura come produzione di rifiuti in quanto ne prevede il riutilizzo interno: dalla tabella emerge comunque un aumento della produzione di rifiuti da inviare a recupero esterno o smaltimento.

Indicatori: Si riporta nella tabella l'andamento dell'indicatore per l'anno 2020 relativo al Fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti così come indicato dalla ditta confrontato con la situazione futura:

Tipo di prodotto/Ciclo	Fattore di riutilizzo interno- esterno	Anno 2020	Situazione futura
Gres porcellanato	50%	99,5 %	99,0 %
Ciclo completo			

Dalla tabella sopra riportata il Fattore di riutilizzo dei rifiuti risulta dello stesso ordine di grandezza: nel ciclo produttivo il solo rifiuto ceramico, avviato a smaltimento e non a recupero, rimarrà la calce esausta da abbattimento fumi.

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati di gasolio, ma un serbatoio fuori terra della dimensione pari a 5000 litri, che, a seguito dell'ampliamento dello stabilimento ad uso deposito materie prime, verrà collocato all'esterno sul lato est di tale capannone. Sarà dotato di un bacino di contenimento di adeguata volumetria e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici. Nonostante sia presente adeguato deposito di materiali adsorbenti a fianco del serbatoio per un loro immediato utilizzo atto a contenere eventuali sversamenti accidentali sulla pavimentazione, dovranno essere previsti accorgimenti da adottare in fase di rifornimento per evitare l'imbrattamento dell'area circostante.

Verranno realizzate:

- 3 vasche interrate da circa 120 m³ ciascuna per lo stoccaggio della barbotina, 1 vasca interrata da 5 m³ per lo stoccaggio delle acque di processo del nuovo reparto preparazione impasto;
- una vasca per la raccolta e trattamento acque di prima pioggia da 10 m³ ed una vasca interrata per la raccolta delle acque meteoriche provenienti dal sistema di laminazione della nuova area logistica.

Sono inoltre presenti:

- le vasche interrate sia per le acque reflue prodotte dai reparti smalteria e preparazione smalti, che per le acque depurate, tubazioni e canalette di convogliamento acque reflue;
- vasca interrata per la raccolta delle acque di pozzo.

La tenuta di tali vasche (mancanza di crepe o rotture) dovrà essere periodicamente controllata.

Per quanto riguarda il nuovo impianto di cogenerazione la ditta dichiara che per il contenimento di eventuali sversamenti o fuoriuscite di oli o di altri fluidi tecnologici, è presente un cordolo sui lati del basamento su cui poggia l'impianto che crea un bacino di adeguata volumetria.

Dalla nuova valutazione effettuata dalla ditta al fine di verificare per la stessa l'assoggettabilità alla presentazione della Relazione di riferimento alla luce dei nuovi interventi previsti, è emerso che:

- viste le sostanze e miscele presenti nel sito, le relative quantità future che prevedono di acquistare, viste le misure ed i sistemi di contenimento adottati per la prevenzione e/o la riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, viste le caratteristiche del sito dove è presente lo stabilimento, non sia necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento ai sensi del D.M. 13/11/2014 n. 272, art. 3 comma 3.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Sulla base dell'elenco delle sostanze presenti in azienda, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs.105/2015 e s.m.i. relativo al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose; non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C 9 – EMISSIONI SONORE

Gli impianti produttivi dell'impianto generano emissioni sonore. Alle principali sorgenti elencate nella tabella sottostante va associato il traffico veicolare derivante principalmente dalle fasi di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti.

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Camini di emissione di impianti di abbattimento	Silenziatori su: E2-E3-E5-E16-E17-E23-E24-E25-E26-E31-E35-E36-E37-E38-E43-E44-E45-E46-E59
Impianti di estrazione aria (ventilatori) Ventilatori esterni degli impianti di abbattimento	Cabinate/insonorizzate le ventole su: E4-E5-E16-E17-E23-E25-E36-E37-E38-E43-E47-E59
Traffico interno	Solo orario diurno Sistematica verifica dello stato della pavimentazione.
Compressori e locale compressori	Ubicati in appositi locali in muratura
Impianti produttivi, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestre aperte dei capannoni, con propagazione all'esterno	Tutti gli impianti sono collocati all'interno dello stabilimento. Adeguate isolamento acustico delle pareti. Chiusura portoni
Elettroventilatori raffreddamento olio presse (enea cooler)	Posti all'esterno a ridosso delle pareti dell'edificio. Motori ad impatto sonoro contenuto.
Gruppo elettrogeno di emergenza antincendio	Ubicati in appositi locali in muratura
Cogeneratore	Alloggiato all'interno di una cofanatura fonoassorbente

Il Comune di Castellarano non ha ancora effettuato la destinazione d'uso acustica del territorio di competenza per cui sia l'area interessata dallo stabilimento in questione che quella limitrofa è classificata "tutto il territorio nazionale", ai sensi del DPCM 01.03.1991, con limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno) e limiti di immissione differenziali stabiliti in 5 dBA (periodo diurno) e in 3 dBA (periodo notturno), lo studio di consulenza ha comunque preso in riferimento la presumibile futura zonizzazione, ai sensi del DPCM 14.11.1997 classificando:

- area di pertinenza allo stabilimento produttivo in classe V, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);

- edifici residenziali (A1-A3) posti a Nord-Ovest dello Stabilimento in V classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- edificio residenziale (A2) posto a Nord dello Stabilimento in IV classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 65 dBA (periodo diurno) e in 55 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno).

La Ditta ha valutato previsionalmente l'impatto derivante dalle seguenti sorgenti sonore nuove e/o esistenti modificate, che, al contrario di quanto indicato in sede di Screening, verranno attivate/installate in un'unica fase:

- Rumore interno prodotto dagli impianti collocati nel nuovo edificio ATM e nell'edificio esistente, destinato alla macinazione a umido dell'argilla;
- E16 (Fumi Forno 3) – Leq 79,5 dBA a 1 metro;
- E17 (fumi Forno 5) – Leq 81,5 dBA a 1 metro;
- E44 (atomizzatore ATM 110) – Leq 80 dBA a 1 metro;
- E45 (Stoccaggio, Miscelazione, Macinazione Impasto) – Leq 77 dBA a 1 metro;
- E46 (Pulizia Reparto ATM e Macinazione) – Leq 70 dBA a 1 metro;
- E47 (Camino Emergenza Cogeneratore);
- E48 (Raffreddamento Diretto e Indiretto Forno 5);
- E49 (Raffreddamento Diretto Forno 5);
- E50 (Laboratorio 1);
- E51 (Laboratorio 2);
- E52 (Camino Emergenza Forno 1);
- E53 (Camino Emergenza Forno 3);
- E54 (Camino Emergenza Forno 5);
- E55 (Essiccatoio) – Leq 67 dBA a 1 metro;
- E55A (Essiccatoio) – Leq 67 dBA a 1 metro;
- E56 (Gruppo Elettrogeno Emergenza);
- E57 (Gruppo Elettrogeno Emergenza);
- E58 (Gruppo Elettrogeno Emergenza);
- E59 (Taglio e Rettifica a Secco) – Leq 75,3 dBA a 1 metro.

Per quanto riguarda il traffico dei mezzi in entrata e uscita, l'intervento comporta un aumento del traffico indotto pari a circa 22 mezzi/giorno: tale aumento e la presenza di carrelli elevatori per le operazioni di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti (solo orario diurno), vengono stimati/valutati dalla Ditta non significativi.

Gli interventi di mitigazione acustica previsti al fine di ridurre/mitigare l'impatto acustico sono i seguenti:

- Pareti dello stabilimento - Abbattimento stimato in 20 dB;
- E5-E16-E17-E23-E25-E59-E60-E61 - Box con materiale fonoisolante/assorbente + silenziatore a camino con un abbattimento atteso 10 dB;
- E47 - Box con materiale fonoisolante/assorbente + doppio silenziatore reattivo e dissipativo a

- camino con un abbattimento atteso 10 dB;
- E56-E57-E58 - Box con materiale fonoisolante/assorbente;
- E44-E45-E46 - Silenziatore a Camino.

In sede di monitoraggio viene dichiarato il rispetto dei limiti di immissione sia assoluti che differenziali, ma, da un confronto/comparazione di livelli ambientali, i limiti di immissione sopra citati sono calcolati con livelli residui minimi.

Si prende atto che, stante gli interventi di mitigazione sopra descritti, in riferimento agli esiti del sopra citato monitoraggio acustico ed alle relative successive elaborazioni matematiche, la Ditta prevede il rispetto dei limiti acustici vigenti presso i ricettori abitativi individuati.

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Viene riportato di seguito il confronto tra le BAT previste e quanto adottato dall'impresa.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (si / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F 2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u></p> <p>1) Macinazione a umido in continuo 2) Macinazione a secco e granulazione 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo 7) Cogenerazione con turbina a gas</p>	<p>1) SI 2) NO 3) SI Riduzione al minimo della % di acqua e controllo costante della densità. 4) SI Recupero dei gas di scarico della turbina di cogenerazione (recupero del calore generato dai volumi di aria generati dalla turbina di cogenerazione) 5) NO 6) SI 7) SI non con turbina ma con motore endotermico alternativo</p>
<p><u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u></p> <p>1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni 3) Essiccatoi orizzontali 4) Cogenerazione con motore alternativo</p>	<p>1) SI Adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) SI Recupero aria di raffreddamento indiretto dei forni 3) SI 4) NO</p>

<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u></p> <p>1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno 7) Sostituzione di impianti e tecnologia 8) Sostituzione dei forni</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI sulla base della tipologia di prodotto 4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore 5) SI Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) NO</p> <p>7) Nel momento di sostituire le attrezzature si sceglieranno quelle di ultima generazione 8) Nel momento di sostituire i forni si sceglierà quelli di ultima generazione In riferimento ai punti 7) e 8) viene sostituito un forno ed ovviamente quello introdotto è di ultima generazione</p>
<p>BAT applicabili alla ceramica</p>	<p>Applicazione (si / no / non applicabile) e descrizione</p>
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u></p> <p>1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u></p> <p>Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	<p>1) SI 2) NO</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u></p> <p>1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>

<p><u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u></p> <p>Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:</p> <p>1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.</p>
<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.</p>	<p>1) NO 2) SI</p>
<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con privervestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>1) SI Impianti di abbattimento con filtri a maniche con privervestimento di calce idrata. 2) NO</p>
<p>BAT applicabili alla ceramica</p>	<p>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</p>
<p>F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue</p>	

<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento 	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate. Quelle provenienti dalla macinazione argilla ed atomizzazione senza impianto di trattamento.</p> <p>Quelle provenienti da smalteria e macinazione smalti previa depurazione in impianto di trattamento chimico-fisico.</p> <p>Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto.</p> <p>L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) SI 6) SI
<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate, previo semplice trattamento di omogeneizzazione nella fase di macinazione ad umido e atomizzazione, previo trattamento in impianto chimico-fisico nei reparti smalteria e macinazione smalti 2) Preparazione barbotina nel mulino in continuo 3) SI Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa 	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi di smalteria e macinazione smalti sono riutilizzate previo trattamento in impianto chimico-fisico</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) SI 2) NO 3) SI 4) NO 5) NO 6) SI 7) SI 8) NO 9) NO
<p>BAT applicabili alla ceramica</p>	<p>Applicazione (si / no / non applicabile) e descrizione</p>
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI 2) NO 3) NO

<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI Non vengono effettuati conferimenti in discarica</p> <p>Gli scarti crudi dai processi produttivi sono integralmente recuperati nella preparazione dell'impasto.</p> <p>Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>
<p><u>F.5.3. Scarto cotto</u> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo. L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>
<p>BAT applicabili alla ceramica</p>	<p>Applicazione (si / no / non applicabile) e descrizione</p>
<p><u>F.6.1. Rumore</u> La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI Applicato il confinamento delle unità produttive, ovvero le unità produttive sono installate all'interno dello stabilimento e confinate dalla struttura stessa dell'edificio che le accoglie. 2) SI Le macchine presenti nei reparti sono dotate di sistemi antivibranti. 3) SI 4) SI 5) NO 6) SI Sia le finestre che i portoni sono chiudibili. I portoni presenti sono normalmente mantenuti chiusi in particolare in orario notturno. Si apriranno per consentire, ai mezzi di movimentazione, il necessario transito che l'attività impone. 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto

Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali di Efficienza Energetica negli impianti, tecnologie presenti ed applicazione delle BAT –EE.

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento
Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico E' presente un sistema di modulazione aria-gas

Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	L'impianto utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minore consumo possibile.
Motori elettrici	Motori standard	applicata	Tutti i motori saranno ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico. La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi
Compressori	Motori standard	applicata	I compressori sono di ultima generazione, equipaggiati con un sistema PC-software di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Aspirazione	Motori standard	applicata	
Altri processi	Illuminazione	applicata	Tutti l'illuminazione è a LED a basso consumo energetico. Sarà presente, in alcuni casi, un sistema di sensori crepuscolari e astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento dei corpi illuminanti nei vari reparti
Impiantistica elettrica	Generale		Ogni quadro elettrico è dotato di misuratore energetico

Visto quanto riportato in tabella, e quanto più sopra evidenziato ai singoli paragrafi, emerge che complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è elevato e che, previo mantenimento delle performance dell'impianto riportate, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

Monitoraggio di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06

Con riferimento all'obbligo di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06 relativo alle indagini su suolo e acque sotterranee, si rimanda ad un apposito atto regionale l'approvazione di criteri per l'applicazione della predetta previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori, come indicato dalla Circolare della Regione Emilia Romagna prot. n. 609117 del 03-10-2018.

Qualora, a seguito del pronunciamento della Regione Emilia Romagna, si renderà necessario un adeguamento, questo sarà oggetto di specifica comunicazione da parte dell'Autorità competente.

SEZIONE D - SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO

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

- 1) Deve essere data comunicazione della realizzazione e messa in funzione dello scarico parziale di acque di prima pioggia in pubblica fognatura depurata.
- 2) Deve essere data comunicazione della messa in esercizio dell'impianto di recupero delle acque di prima e seconda pioggia e delle acque meteoriche di laminazione.
- 3) Prima della messa a regime del nuovo atomizzatore, devono essere installati contatori per le acque di recupero sia dal ciclo produttivo che meteoriche.

D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 FINALITÀ

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva 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.
- 5) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 6) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni.

D2.2 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA

- 1) Il gestore è tenuto a presentare 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.

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

Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DR 1063/2011.

2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” o alla relazione di riferimento di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.3 CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL’IMPIANTO

1) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell’impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell’ambiente siano regolarmente funzionanti.

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

Punto di emissione n.	provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione e dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli	Note
E2	Pressatura (n.7-8-9) alimentazione e movimentazione argilla	40.000	24	polveri	<4,5	FT	semestrale	
E3	N. 3 linee di smalteria (n.4-7 e 10)	20.000	24	polveri	<4,5	FT	semestrale	eliminazione e linea 1– introduzione e linea 10 da settembre 2022
E4	Macinazione smalti e prodotti serigrafici	8.500	16	polveri	<4,5	FT	semestrale	
E5	Forno n. 1	16.500	24	polveri fluoro	<2,5 <2,5	FT	trimestrale	
				piombo	<0,19		annuale	
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 39 < 15		semestrale	

				ossidi di azoto	<150		annuale*	
				ossidi di zolfo	<390		annuale**	
E6	Insilaggio argille	10.000	24	polveri	<4,5	FT	semestrale	
E8	Essiccatoio orizzontale n.7	10.000	24	/	/	/	/	
E8/A	Essiccatoio orizzontale n.7	10.000	24	/	/	/	/	
E13	Raffreddamento indiretto forno n. 1	26.000	24	/	/	/	/	
E16	Forno n. 3	15.000	24	polveri fluoro	<2,5 <2,5	FT	trimestrale	
				piombo	<0,19		annuale	
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 39 < 15		semestrale	
				ossidi di azoto	<150		annuale*	
				ossidi di zolfo	<390		annuale**	
E17	Forno n. 5	26.500	24	polveri fluoro	<2,5 <2,5	FT	trimestrale	
				piombo	<0,19		annuale	
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 39 < 15		semestrale	
				ossidi di azoto	<150		annuale*	
				ossidi di zolfo	<390		annuale**	
E18	Raffreddamento indiretto forno n. 3	15.000	24	/	/	/	/	
E23	Ingresso forni	7.000	24	Polveri	<4,5	FT	semestrale	
E24	Pulizia pneumatica presse e stoccaggio atm	900	5	Polveri	<4,5	FT	semestrale	
E25	Uscita forni	10.000	5	Polveri	<4,5	FT	semestrale	
E26	Stoccaggio e movimentazione argilla grès porcellanato	14.000	24	Polveri	<4,5	FT	semestrale	

E31	n. 2 presse n. 4 e 10 alimentazioni e presse e coloratori (4-7-10)	20.000	24	polveri	<4,5	FT	semestrale	eliminazione e presse 1 e 6 Installazione e pressa 10 da settembre 2022
E32	Essiccatoio verticale n. 8	8.000	24	/	/	/	/	
E33	Essiccatoio verticale n. 9	8.000	24	/	/	/	/	
E35	n. 2 smalterie (8-9), alimentazioni e presse, coloratori (8-9)	30.000	24	Polveri	<4,5	FT	Semestrale	
E36	Aspirazione taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	<4,5	FT	Semestrale	
E37	Aspirazione taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	<4,5	FT	Semestrale	
E38	Aspirazione taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	<4,5	FT	Semestrale	
E39	Raffreddamento diretto forno n. 1	11.000	24	/	/	/	/	
E40	Raffreddamento diretto forno n. 3	6.000	24	/	/	/	/	
E42	Essiccatoio orizzontale n. 4	10.000	24	/	/	/	/	
E42A	Essiccatoio orizzontale n. 4	10.000	24	/	/	/	/	
E43	Aspirazione taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	<4,5	FT	Semestrale	
E44	Atomizzatore ATM 110	77.000	24	Polveri	10	FT	trimestrale	
				ossidi di azoto	135		annuale	
				ossidi di zolfo	35		annuale**	
				CO	650		annuale	
E45	Stoccaggio, miscelazione	31.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale	

	macinazione impasto							
E46	Pulizia reparto ATM e macinazione	2.000	5	Polveri	4,5	FT	Semestrale	
E47	Camino emergenza cogeneratore	12.000	Emergenza ***	Polveri	50°	/	/	
				ossidi di azoto	95°			
				ossidi di zolfo	240°			
				CO	15°**			
E48	Raffreddamento diretto e indiretto forno n. 5	27.000	24	/	/	/	/	
E49	Raffreddamento diretto forno n. 5	42.000	24	/	/	/	/	
E50	Cabina laboratorio (cabina n. 1)	/	/	/	/	/	/	
E51	Cabina laboratorio (cabina n. 2)	/	/	/	/	/	/	
E52	Camino emergenza forno n. 1	16.500	emergenza	/	/	/	/	
E53	Camino emergenza forno n. 3	15.000	emergenza	/	/	/	/	
E54	Camino emergenza forno n. 5	26.500	emergenza	/	/	/	/	
E55	Essiccatoio orizzontale n. 10	10.000	24	/	/	/	/	
E55A	Essiccatoio orizzontale n. 10	10.000	24	/	/	/	/	
E56	Gruppo elettrogeno di emergenza	/	/	/	/	/	/	
E57	Gruppo elettrogeno di emergenza	/	/	/	/	/	/	
E58	Gruppo elettrogeno di emergenza	/	/	/	/	/	/	
E59	Aspirazione taglio e rettifica a secco	29.000	24	Polveri	<4,5	FT	Semestrale	

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

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

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

*** le ore di funzionamento/anno del cogeneratore dichiarate sono >500, l'emissione invece funziona solo in caso di emergenza.

° i valori sono riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%

La data di messa a regime delle emissioni E3-E5-E16-E17-E31-E36-E37-E38-E43-E48-E49-E50-E51-E52-E53-E54-E55-E55A ed E59 è entro il 30-09-2022.

La data di messa a regime delle emissioni E44-E45-E46-E47 è entro il 31-01-2024

Per le suddette emissioni dovranno essere espletate le procedure previste dall'art. 269 comma 6) del D. Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152: comunicazione della messa in esercizio degli impianti almeno 15 giorni prima a mezzo PEC ad ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni, Comune ed ARPAE Servizio Territoriale competente.

Entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, dovranno essere trasmessi a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, effettuate tramite l'esecuzione di:

- n.3 prelievi per l'emissione **E5-E16-E17 (comprensivi di olfattometria) ed E44-E45-E46-E59;**
- n.1 prelievo per le emissioni **E36-E37-E38 ed E43.**

Qualora la ditta non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE, di anni uno (1) a condizione che la ditta dia preventiva comunicazione, indicando le motivazioni e la data stimata, ad ARPAE e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte di stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

Per quanto riguarda le emissioni associate ai forni, si riportano i valori obiettivo di emissione delle sostanze odorigene con relativo autocontrollo.

Punti di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene
E5	Concentrazione di odore (uoE/m ³) 2.000 (Autocontrollo mensile)
E16	Concentrazione di odore (uoE/m ³) 2.000 (Autocontrollo mensile)
E17	Concentrazione di odore (uoE/m ³) 2.000 (Autocontrollo mensile)

Il metodo che il gestore deve utilizzare per la determinazione dei valori suddetti è la UNI EN13725:2004.

Il valore di 2.000 ouE/m³ deve essere inteso come "valore obiettivo" e non come valore limite di emissione, il monitoraggio di cui sopra dovrà essere effettuato per una durata di almeno un anno, dalla data di messa a regime dell'impianto.

- In concomitanza con gli autocontrolli trimestrali sui filtri fumi E5-E16-E17, per il periodo di un anno, dovranno essere effettuate analisi qualiquantitative dei SOV e delle ALDEIDI.
- Le analisi chimiche ed olfattometriche dovranno essere effettuate in modo tale da considerare ogni volta una differente tipologia di materiale prodotto a maggior carico applicato (inchiostro, colle, glossy ecc.), specificandolo nel verbale di prelevamento.
- Dovranno essere inoltrati mensilmente agli organi competenti (Arpae e Comune) nei tempi tecnici strettamente necessari, i dati dei monitoraggi analitici (olfattometrici), corredati dai dati di produzione, nome e tipologia (chiaro/scuro) e quantitativi di inchiostro, colle, glossy per mq applicati.
- In caso di un suo eventuale superamento, in uno dei monitoraggi mensili del gestore (olfattometria), la ditta dovrà provvedere ad approntare e trasmettere una procedura di autolimitazione del carico COT.
- Dovrà essere comunicato via PEC, ad Arpae e Comune, l'entrata in produzione di prodotti aventi una applicazione di carico di inchiostri/colle, glossy ecc. superiore uguale a 25 g/m².
- Entro 2 mesi dall'ultimo controllo effettuato, dovrà essere presentata ad Arpae e Comune apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, commentando i dati forniti ed eventualmente indicando possibili soluzioni in grado di migliorare l'impatto emissivo odorigeno.
- La periodicità e la durata dei monitoraggi sopra descritti potranno essere rivisti nel caso vi siano problematiche odorigene all'esterno o al contrario si adottino nuove soluzioni tecniche in grado di escludere o minimizzare il fenomeno odorigeno.

Inoltre:

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.
- 3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle del filtro fumi. I rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di

emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad Arpae e Comune.

8) I condotti per il controllo della emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08.

9) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

10) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad eventuale aggiornamento normativo dettato dal Dlgs. 152/06, art.271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259-2008
Portata e Temperatura emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri (PTS) o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Umidità	UNI EN 14790:2017 (*)
Metalli	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619:2013 (*)
Ossidi di Zolfo	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)

Ossidi di Azoto	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)
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri degli inquinanti è effettuata con misure discontinue secondo i metodi di riferimento.

(**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati; laddove non siano disponibili metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati, invece, potranno essere utilizzati metodi adeguati ad emissioni assimilabile ad aria ambiente, adottando gli opportuni accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

Per gli inquinanti riportati, 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 l'Autorità Competente (Arpae SAC), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae APA) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

12) Per ogni anomalia e/o guasto degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il

rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;

- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra, sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, 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.

13) Ogni fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, dovrà essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive (via fax o PEC) ad Arpae competente e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa;
- il tipo di lavorazione collegata;
- data e ora presunta di riattivazione.

14) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno 3 anni.

15) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili (ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006) o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo.

16) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopraccitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad Arpae e al Comune, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

17) Nel caso in cui la Ditta intenda riattivare le emissioni disattivate la stessa dovrà:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAAE;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 SCARICHI E CONSUMO IDRICO

1) Le modifiche da apportare alle reti fognarie (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e le installazioni dei nuovi impianti di trattamento delle acque (acque provenienti dal ciclo produttivo ed acque di prima pioggia) dovranno rispettare gli elaborati grafici progettuali ed i contenuti delle relazioni tecniche presentate.

- 2) Le installazioni dovranno essere effettuate secondo le indicazioni del costruttore. Al termine dell'installazione dovrà essere rilasciata dichiarazione da parte del Direttore dei Lavori attestante la conformità al progetto approvato e la rispondenza alle indicazioni citate. Tale dichiarazione dovrà essere conservata per essere messa in visione all'atto delle ispezioni.
- 3) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti di trattamento (acque reflue dal ciclo produttivo, acque di prima pioggia, acque reflue domestiche). Lo stato delle reti dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 4) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.
- 5) I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione alla Arpae competente. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

D2.6 PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta e posti in aree pavimentate. In particolare per i rifiuti allo stato liquido lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 7) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 8) Eventuali sottoprodotti devono essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 9) È vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D2.7 UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo dei consumi di energia elettrica e termica, attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

D2.8 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

1) L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti. Gli avampozzi devono essere mantenuti in perfette condizioni, puliti e privi di ristagno d'acqua.

2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sul pozzo autorizzato ad uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.

3) Dovranno essere rispettate le modalità di stoccaggio delle materie prime ed adottati i presidi di contenimento per sostanze/materiali pericolosi indicati nelle relazioni e negli elaborati grafici presentati.

4) Dovranno essere previsti accorgimenti da adottare in fase di rifornimento per evitare l'imbrattamento dell'area circostante il serbatoio di gasolio.

D2.9 EMISSIONI SONORE

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni.

2) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

3) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati.

4) La ditta dovrà assicurarsi che sia sempre garantita una corretta conduzione di attività, impianti e mezzi e che, con la necessaria periodicità, si effettuino le manutenzioni necessarie a mantenere il rumore prodotto al di sotto dei limiti stabiliti dalla vigente normativa.

5) Al fine di evitare incremento della rumorosità dei mezzi in transito, la ditta dovrà sempre mantenere nelle zone di movimentazione e nei percorsi di transito dei mezzi (aziendali e non) dell'area di pertinenza esterna, una pavimentazione omogenea e priva di dossi e avvallamenti.

6) Dovrà essere sempre garantita la chiusura di portoni e finestre e la ditta dovrà predisporre direttive e procedure scritte per il personale, nonché adeguata cartellonistica.

7) Entro 30 giorni dalla installazione dell'impiantistica di cui sopra la ditta, tramite tecnico competente, dovrà verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento, e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ai recettori maggiormente esposti, compreso il ricettore posto a Est nel territorio Modenese a Prignano sulla

Secchia e indicato come A4. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure ad ARPAE mediante relazione tecnica, firmata da TCA, che contenga inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione effettuati, nonché di quanto altro sopra prescritto.

- 8) Nell'ambito del collaudo acustico la ditta dovrà inoltre provvedere ad eseguire presso il recettore R1, la caratterizzazione acustica mediante misure di breve durata delle seguenti sorgenti sonore: singolo transito camion e mezzi di movimentazione aziendali secondo i percorsi e le aree stabilite; cabina elettrica (accensione e spegnimento ventole e impianti di ricambio aria); portone 2 (parete 2) nelle condizioni di apertura, apertura con transito mezzo e chiusura.
- 9) Nel caso in cui dalle suddette misure di verifica emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente individuate le cause e predisposti i necessari interventi di mitigazione acustica (incremento o potenziamento dei sistemi di insonorizzazione, sostituzione carrelli diesel con altrettanti elettrici,...) opportunamente documentati e relazionati riportando le caratteristiche sia dei materiali e dei dispositivi e degli accorgimenti predisposti alla Autorità Competente con relativo collaudo acustico attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti.

D2.10 GESTIONE DELL'EMERGENZA

- 1) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e deve essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 2) In caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento, comunicare tempestivamente, per iscritto, al Sindaco, ad ARPAE e AUSL territorialmente competenti gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo. Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata ai numeri di pronta disponibilità ambientale e sanitaria.

D2.11 GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- 2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato

all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
- al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali, dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

D2.12 OBBLIGHI DEL GESTORE

1) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva 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 d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.

3) Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

D2.13 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI CASTELLARANO

1) Venga valutata con estrema attenzione, e prevenuta, l'eventuale generazione di problematiche odorigene prevedendo un attento e periodico monitoraggio, secondo le modalità e le tempistiche che verranno indicate dai competenti organi di controllo, e vengano nel caso adottate da parte della ditta tutte le eventuali soluzioni

tecniche, tecnologiche e/o impiantistiche utili all'abbattimento di eventuali odori.

2) Per quanto riguarda l'impatto acustico dovranno essere sviluppate ulteriori misure di mitigazione, se necessarie, derivanti dall'attività notturna.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale, o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo, ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Emissioni in Atmosfera

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

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 ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale

fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza; in particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

Scarichi e Consumo Idrico

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzione con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni al sistema di raccolta delle acque produttive.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice EER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Sul campione di acqua di pozzo prelevato per l'autocontrollo annuale, dovrà essere effettuata filtrazione in campo con filtro 0,45 µm. L'esecuzione di tale operazione dovrà essere riportata nel verbale di prelievo.

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto, la Ditta deve tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Indicatore	Unità di misura
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m ³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato, di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di: accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato; accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore	Note
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Atomizzato (fino all'entrata in funzione dell'ATM), argille, feldspati, sabbie, fluidificanti, flocculanti, reagenti per acqua e aria, smalti e inchiostri	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Ad ogni arrivo alla ricezione. Elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale	/
	Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto (all'entrata in funzione dell'ATM)	Sistemi di pesatura e dosaggio. Registrazione quantità.	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo. Cartacea elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale	/
	Prodotti finito versato a magazzino	Il materiale in uscita dalla scelta è etichettato tramite palletcard, viene poi inserito manualmente nel sistema gestionale utilizzato per le materie prime.	In continuo su sistema gestionale interno	Report annuale	/
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.4 Tabella A	Report annuale	/
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale Cartacea	/	/
	ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliera Cartacea sul rullino	/	/
	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale Cartacea su rapporti di prova	/	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque prelevate da pozzo per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile, cartacea su scheda	Report annuale	/
	Acque prelevate da acquedotto per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile, cartacea su scheda	Report annuale	/

	Acque depurate riciclate per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo su scheda	Report annuale	/
	Acque reflue riciclate per preparazione impasto (all'entrata in funzione dell'ATM)	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo su scheda	Report annuale	/
	Acque prima, seconda pioggia e meteoriche riciclate per uso industriale (all'entrata in funzione dell'ATM)	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo su scheda	Report annuale	/
	Scarico parziale acque di prima pioggia in Scarico S3	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno. Parametri: Solidi Sospesi Totali COD Idrocarburi Totali	Annuale Cartaceo su rapporti di prova	Report Annuale	/
	Controllo e manutenzione impianti di depurazione (acque da ciclo produttivo, prima pioggia) e vasche di raccolta acque meteoriche di seconda pioggia e di laminazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Annuale Cartacea su scheda	/	/
	Controllo e manutenzione impianti (fosse Imhoff) acque reflue domestiche-Scarico S3	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Annuale Cartacea su scheda	/	/
EMISSIONI SONORE	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale Cartacea su scheda	/	/
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica	Quinquennale	/

GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia: quantità e periodicità	Misura/Verifica del peso e delle tempistiche di conferimento fuori sito	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale	/
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque del pozzo concentrazione idroinquinanti Pb e B	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova (nei verbali dovranno essere riportati: l'esecuzione della filtrazione in campo con filtro 0,45 µm e la tipologia dei contenitori utilizzati)	Report annuale	/
	Verifica di tenuta di tutte le vasche interrate	Controllo periodico visivo e manutentivo	Annuale su scheda cartacea	/	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore generale energia elettrica-uso produttivo	Mensile. Cartacea su scheda	Report annuale	/
	Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore generale gas-uso produttivo	Mensile. Cartacea su scheda	Report annuale	/
	Produzione di energia elettrica da cogeneratore	Contatore energia elettrica prodotta	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale	/
	Consumo di gas metano per funzionamento cogeneratore	Contatore gas	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale	/
RELAZIONE ANNUALE	Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza registrazione sopraindicate	Report annuale	/

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