

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-4084 del 10/08/2022
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE DAYTONA S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITA IN VIA S.S. 569 N.177, A SOLIGNANO NUOVO DI CASTELVETRO (MO). (RIF. INT. N. 00178150363/48). MODIFICA SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2022-4268 del 09/08/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	MARINA MENGOLI

Questo giorno dieci AGOSTO 2022 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, MARINA MENGOLI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA **CERAMICHE DAYTONA S.P.A.**. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITA IN VIA S.S. 569 N.177, A SOLIGNANO NUOVO DI CASTELVETRO (MO).  
(RIF. INT. N. 00178150363/48)

MODIFICA SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n.13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'Agenda Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (Arpae);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V<sup>^</sup> circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrita Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 356 del 13/01/2022 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrita

Ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

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

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

richiamato l’ *“Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia”*, vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente come oggetto l’istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l’obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l’intervento sugli impatti diretti e indiretti, in modo tale da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell’aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata la **Determinazione n. 39 del 26/02/2014**, con la Provincia di Modena ha rilasciato Modifica Sostanziale all’Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Ceramiche Daytona S.p.A., avente sede legale in SS 569, n. 177 a Solignano Nuovo di Castelvetro (MO), in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito presso la sede legale del gestore;

richiamati i successivi atti rilasciati dalla Provincia di Modena: **Det. n. 67 del 10/04/2014** e **Det. n. 133 del 09/09/2015** di prima e seconda modifica non sostanziale all’AIA suddetta, con cui è stato, inoltre, autorizzato un aumento della capacità massima produttiva da 166 t/gg a 184 t/gg a seguito dell’aggiunta del prodotto “gres porcellanato smaltato”, avente formati e pesi medi differenti rispetto alla bicottura;

richiamati i successivi atti di modifica non sostanziale AIA **Det. n. 4871 del 05/12/2016** e **Det. n. 3464 del 03/07/2017** rilasciate da ARPAE di Modena;

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

richiamata la **Determinazione dirigenziale n. 126 del 05/01/2022** “*LR 4/2018, art. 11: Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto per “la ristrutturazione e modifica del ciclo di processo con conseguente aumento della capacità*

produttiva", presso lo stabilimento localizzato a Solignano, nel comune di Castelvetro di Modena (Mo), e proposto da Ceramiche Daytona S.p.A." del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, riguardante il progetto di dismissione della produzione di piastrelle in bicottura a favore dell'esclusiva produzione di piastrelle ceramiche in gres porcellanato, con conseguenti opere di smantellamento di vecchi impianti, installazione di nuovi impianti, aumento della capacità produttiva totale e variazioni al quadro delle emissioni in atmosfera. In particolare, il progetto prevede l'utilizzo del forno bicanale esistente per l'esclusiva produzione di piastrelle in gres porcellanato e, quindi, un potenziamento della capacità produttiva che passerà dalle **184 t/gg attuali a 336 t/gg.**

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

vista l'istanza di modifica sostanziale dell'AIA presentata dalla Ditta il 27/01/2022 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 13724 del 28/01/2022, che ricalca sostanzialmente il progetto già sottoposto a Verifica di assoggettabilità alla VIA (Screening), integrato con gli adeguamenti prescritti nell'atto suddetto di screening;

dato atto che il 21/01/2022 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento all'istanza sopra citata, che si configura come "modifica sostanziale", successivamente, integrato in data 08/08/2022.

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata con prot. n. 82487 del 17/05/2022, a seguito della prima seduta della Conferenza dei Servizi del 19/05/2022, trasmessa tramite il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna il 23/06/2022 ed assunta agli atti della scrivente con prot. n. 104602 del 24/06/2022;

richiamati:

- il parere favorevole del Sindaco di Castelvetro di Modena ai sensi degli articoli 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (assunto agli atti con prot. n. 86136 del 24/05/2022);
- il contributo tecnico dell'Unità Presidio Territoriale di Maranello - Pavullo Arpae di Modena per quanto riguarda il monitoraggio ed il controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente come previsto dall'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, assunto agli atti con prot. n. 116835 del 14/07/2022);

richiamate le conclusioni della seduta della Conferenza dei Servizi del 19/07/2022, convocata per la valutazione della domanda di modifica sostanziale A.I.A. ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al rilascio della modifica sostanziale dell'AIA;

viste le precisazioni volontarie inviate dal gestore a seguito a seguito della conferenza suddetta assunte agli atti con prot. n. 125888 del 29/07/2022 e n.126817 del 01/08/2022;

richiamata, infine, la comunicazione del gestore pervenuta in data 05/08/2022 (assunta agli atti con prot. 130177) con la quale il gestore comunica di non avere osservazioni in merito allo schema AIA inviato con prot. n. 127759 del 02/08/2022;

viste:

- la D.D.G. 130/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia;

- la D.G.R. n. 2291/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia di cui alla citata D.D.G. n. 130/2021;
- la D.D.G. n. 75/2021 – come da ultimo modificata con la D.D.G. n. 19/2022 – di approvazione dell'Assetto organizzativo analitico e del documento Manuale organizzativo di Arpae Emilia-Romagna;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 959/2021 con cui sono stati conferiti gli incarichi di funzione dal 01/01/2022 al 31/10/2022, tra cui quello alla dott.ssa Anna Maria Manzieri;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2022-87 del 24/06/2022 di conferimento ad interim alla dott.ssa Marina Mengoli degli incarichi dirigenziali di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena e di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la dott.ssa Anna Maria Manzieri, tecnico esperto titolare di I.F. di Arpae-SAC di Modena;
- come previsto dalla Deliberazione del Direttore Generale n. D.D.G. n. 122 del 16/11/2020, il titolare del trattamento dei dati personali forniti dal proponente è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento è la Responsabile di Arpae Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- le informazioni di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'Informativa per il trattamento dei dati personali consultabile presso la segreteria di Arpae – SAC di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 472 e disponibile sul sito istituzionale, su cui è possibile anche acquisire le informazioni di cui agli artt. 12, 13 e 14 del regolamento (UE) 2016/679 (RGDP);

per quanto precede,

### **il Dirigente determina**

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di modifica sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, alla Ditta Ceramiche Daytona S.p.A., avente sede legale in SS 569, n. 177 a Solignano Nuovo di Castelvetro (MO), in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito presso la sede legale del gestore;
- di stabilire che:
  1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **336 t/gg di prodotto finito** di prodotto cotto;
  2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
Provincia di Modena	Determinazione n. 39 del 26/02/2014	Modifica Sostanziale AIA
Provincia di Modena	Det. n. 67 del 10/04/2014	1^ modifica non sostanziale AIA
Provincia di Modena	Det. n. 133 del 09/09/2015	2^ Modifica non sostanziale
ARPAE di Modena	Det. n. 4871 del 05/12/2016	3^ Modifica non sostanziale
ARPAE di Modena	Det. n. 3464 del 03/07/2017	4^ Modifica non sostanziale
ARPAE di Modena	Determinazioni n. 1617 del 04/04/18 n. 5123 del 05/10/18	Modifiche non sostanziali AIA per aggiornamento normativo x controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee

3. l'**allegato I** alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni ad Arpae-SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 12/08/2032**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter, comma 1 del D.Lgs. 152/06

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

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");

b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ceramiche Daytona S.p.A. e al Comune di Castelvetro di Modena, tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell’art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL’AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

LA RESPONSABILE AD INTERIM  
DEL SERVIZIO AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
DI ARPAE MODENA  
Dott.ssa Marina Mengoli

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

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

## ALLEGATO I – MODIFICA SOSTANZIALE AIA

### CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA CERAMICHE DAYTONA S.P.A. – STABILIMENTO SOLIGNANO DI CASTELVETRO

- Rif.int. N. 00178150363/48
- Sede legale e produttiva in via SS 569, n. 177 a Solignano Nuovo di Castelvetro (MO)
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

#### A SEZIONE INFORMATIVA

##### A1 DEFINIZIONI

###### AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2010/75/UE e nell'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

###### Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

###### Gestore

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

###### Installazione

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

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

##### A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'impianto si è insediato nel sito nel 1969 con altra ragione sociale, poi nel 1988 il sito è diventato Ceramiche Daytona S.p.A., a seguito di acquisto nel 1987 della proprietà precedente. Nel 1996 l'azienda ha sostituito gran parte delle macchine presenti in azienda, fra le quali anche il forno di cottura. Questa modifica ha fatto sì che l'azienda andasse a modificare il proprio ciclo produttivo passando da una bicottura tradizionale ad una bicottura rapida. Tale modifica ha portato alla produzione interna del supporto cotto, prima acquistato da aziende esterne. Attualmente viene svolta produzione di piastrelle di bicottura e gres porcellanato a ciclo parziale.

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Ceramiche Daytona S.p.A., sito in Via S.S. 569 n. 177 a Solignano Nuovo è insediata in area a destinazione d'uso prevalentemente industriale e copre una superficie totale di 34.878 m<sup>2</sup>, di cui 12589 m<sup>2</sup> coperti (esclusi tettoie – 431 m<sup>2</sup>) e 21858 m<sup>2</sup> scoperti. La superficie coperta comprende uffici, aree di produzione e magazzini. La superficie scoperta è adibita a deposito materiali e vasche di servizio, a passaggi e piazzali di manovra, a parcheggi autoveicoli e per 725 m<sup>2</sup> ad area verde.



Lo stabilimento confina:

- a nord e sud con altre ditte ceramiche;
- ad est e sud-est con area adibita a coltivazione agricola;
- ad ovest con la Strada Statale n. 569 ed altre ditte ceramiche.

La capacità produttiva massima di piastrelle in bicottura e gres porcellanato si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (§ 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

La Provincia di Modena, a seguito di richiesta di aumento della capacità produttiva, con **Determinazione n. 39 del 26/02/2014** ha rilasciato Modifica Sostanziale di AIA per la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici (bicottura) mediante cottura per una capacità massima di produzione pari 166 t/giorno di prodotto cotto.

Successivamente, sono stati rilasciati i seguenti atti di modifica non sostanziale AIA:

- **Det. n. 67 del 10/04/2014** con cui è stato autorizzato un aumento di portata per le emissioni E3A e E3B ed un aumento dei limiti di concentrazione per le emissioni E1, E3A, E3B;
- **Det. n. 133 del 09/09/2015** con cui è stata autorizzato un aumento della capacità massima produttiva di 18 t/giorno, passando da 166 a 184 t/giorno. Inoltre, è stata aggiunta la produzione del gres porcellanato smaltato a quella della bicottura;
- **Det. n. 4871 del 05/12/2016** con cui sono state autorizzate alcune modifiche impiantistiche e la variazione di alcuni punti di emissione in atmosfera;
- **Det. n. 3464 del 03/07/2017** con cui viene autorizzato il rifacimento ex-novo della rete di raccolta acque reflue domestiche e relativi impianti di depurazione, l'aggiunta di nuovo scarico in pubblica fognatura a seguito della realizzazione della stessa da parte dell'ente gestore del servizio idrico integrato, la sostituzione quasi totale dell'attuale impianto di depurazione reflui aziendali, in quanto obsoleto e modifiche impiantistiche minori.

Inoltre, sono state rilasciate anche le **Det. n. 1617 del 04/04/18** e **Det. n. 5123 del 05/10/18** di modifica generale delle AIA, a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee.

In data 27/01/2022 Ceramiche Daytona S.p.A. ha presentato domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (assunta agli atti con prot. n. 13724 del 28/01/2022), integrata in data 24/06/2022 (prot. n. 104602), inerente al progetto di dismissione della produzione di piastrelle in bicottura, a favore dell'esclusiva produzione di piastrelle ceramiche in gres porcellanato, con conseguenti opere di smantellamento di vecchi impianti, installazione di nuovi impianti, aumento della capacità produttiva totale e variazioni al quadro delle emissioni in atmosfera. In particolare, il progetto prevede l'utilizzo del forno bicanale esistente per l'esclusiva produzione di piastrelle in gres porcellanato e, quindi, un potenziamento della capacità produttiva che passerà dalle **184 t/gg attuali a 336 t/gg**.

Gli interventi sopra elencati sono stati preliminarmente sottoposti ad un procedimento di Verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale (Screening) ai sensi della L.R. 4/2018, che si è concluso con il rilascio della **Determina dirigenziale n. 126 del 05/01/2022** del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, con la quale è stato stabilito di escludere il progetto dall'ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, a condizione che fossero rispettate le seguenti prescrizioni:

*"1. al fine del contenimento delle emissioni odorigene si prescrive che in fase di modifica di AIA sia presentata una relazione tecnica di I livello come indicato nella L.G. Arpae (35/DT);*

2. *al fine del contenimento delle emissioni di polveri, in fase di modifica di AIA, dovranno essere proposte adeguate azioni che consentono l'annullamento o quantomeno un'ulteriore minimizzazione rispetto alla situazione attualmente autorizzata, in alternativa interventi a compensazione, anche esternamente all'impianto, concordati con il Comune di Castelvetro di Modena (MO);*
3. *si prescrive ai fini istruttori della validazione della congruità del prelievo richiesto, che la ditta alleggi alla domanda di modifica della concessione di derivazione idrica, una relazione tecnica corredata da elementi previsionali concreti e sufficienti ad asseverare la congruità del prelievo, a partire dal fabbisogno attuale e storico e dell'analisi dei dati rendicontati annualmente alla Arpae SAC ai sensi dell'AIA in vigore ("report" annuali), confrontando il quantitativo idrico prelevato e quello abitualmente riciclato internamente con i dati di produzione, alla luce della nuova tipologia di produzione;*
4. *per quanto riguarda l'impatto acustico, una volta realizzate le opere e gli interventi di mitigazione previsti in progetto, si prescrive di effettuare una nuova campagna di misure al fine di verificare l'effettivo rispetto dei limiti acustici e darne riscontro ad Arpae tramite idonea relazione;*
5. *dovrà essere trasmessa ad ARPAE e alla Regione Emilia - Romagna Servizio valutazione impatto e promozione sostenibilità ambientale, entro 30 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere e, ai sensi dell'art.25 della L.R. 04/2018 e dell'art.28, comma 7 bis del D.Lgs. 152/06, la relazione di verifica di ottemperanza delle prescrizioni fino a quel momento esigibili.*

Nella modifica sostanziale AIA suddetta e successive integrazioni è stato presentato quanto prescritto ai punti 1 e 2 nell'atto di screening suddetto; rispetto al punto 3, a seguito di approfondimento, il gestore ha dichiarato di rispettare anche nell'assetto futuro il dato massimo di prelievo da pozzo attualmente autorizzato senza necessità di richiesta di aumento. In merito a quanto previsto al punto 4 dello screening sarà inserita prescrizione specifica nel presente atto di modifica sostanziale AIA.

## **B SEZIONE FINANZIARIA**

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 21/01/2022, integrato in data 08/08/2022.

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

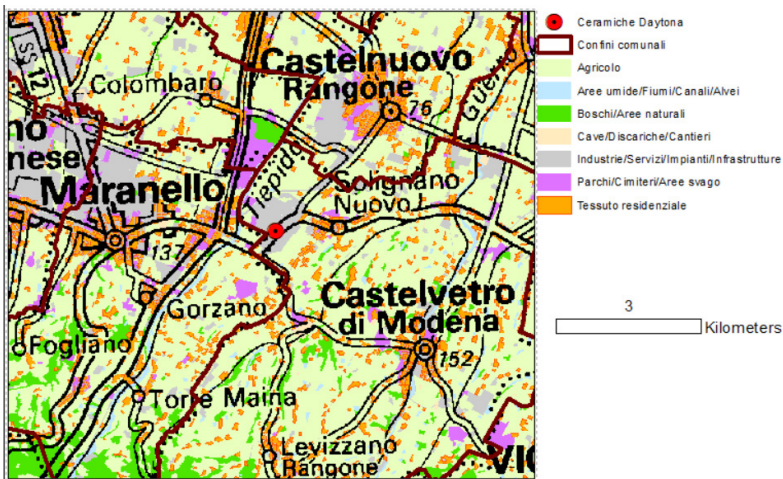
### **C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**

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

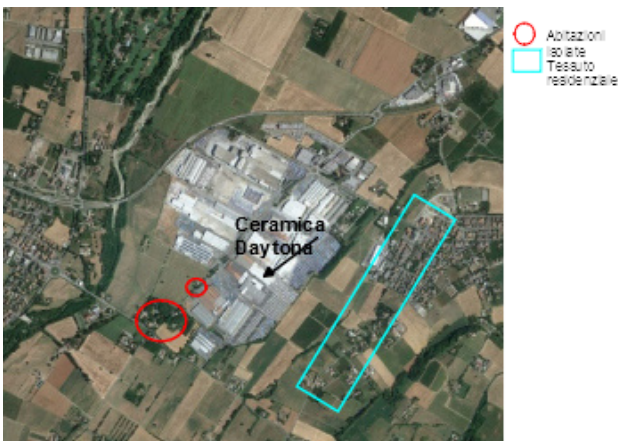
##### Contesto territoriale.

La ditta si trova nella parte nord-occidentale del comune di Castelvetro di Modena, a poche centinaia di metri dal confine con il comune di Maranello.

La figura seguente riporta la carta di uso del suolo (anno 2017).



Lo stabilimento è inserito in un'area industriale. Sono presenti: a circa 800 m ad est dello stabilimento la frazione di Solignano Nuovo (Castelvetro di Modena), ad ovest la frazione di Pozza (Maranello), distante 1 km, e a 2 Km l'abitato di Maranello, a circa 2.5 km a nord-est l'abitato di Castelnovo Rangone e a circa 2.5 Km a sud-ovest la frazione di Gorzano (Maranello). Più distante risulta l'abitato di Castelvetro di Modena, a circa 3 Km.



Nella foto aerea estratta da Google Earth (immagine del 07/06/2021) vengono evidenziate le strutture residenziali più prossime: si tratta sia di abitazioni isolate, a circa 300 m e 500 m a sud-ovest che di tessuto residenziale, a circa 700 m ad est dello stabilimento.

### Inquadramento meteo-climatico dell'area

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

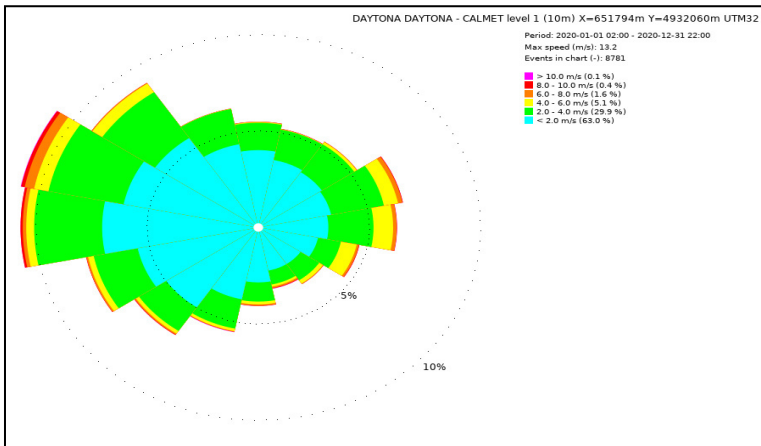
Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

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

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

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella Pianura, poco più a Nord.

Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2020 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC. I dati si riferiscono ad una quota di 10 metri dal suolo.



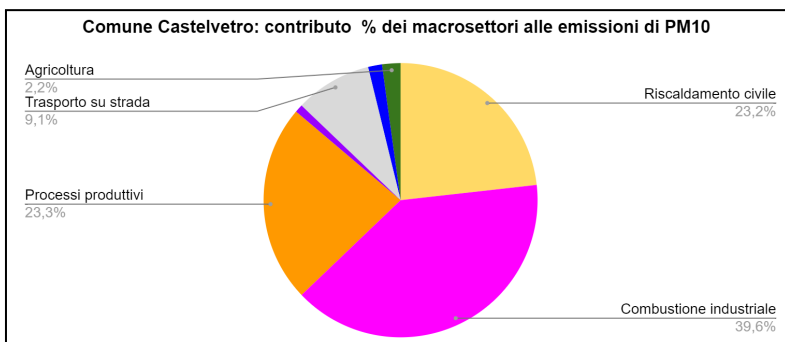
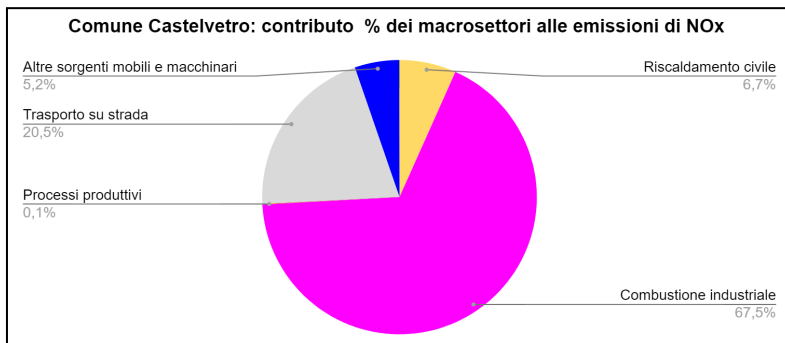
La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle da ovest, da ovest-nord-ovest e da nord-ovest. Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 43.7% dei dati orari dell'anno.

Per quanto riguarda le temperature, nel 2020 il modello ha previsto una massima di 39 °C ed una minima di -0.2 °C; il valore medio è risultato di 15.3 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelvetro di Modena, nel periodo 1991-2015, di 14.0 °C.

COSMO ha restituito, per il 2020, una precipitazione di 637 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelvetro di Modena, nel periodo 1991-2015, di 740 mm.

Emissioni in atmosfera

Dall'inventario regionale delle emissioni in atmosfera (INEMAR) relativo all'anno 2017 è possibile desumere le emissioni del comune di Castelvetro di Modena. Nei grafici seguenti viene rappresentata la distribuzione percentuale dei contributi emissivi delle varie sorgenti (macrosettori), relativamente agli inquinanti più critici per la qualità dell'aria NOx e PM<sub>10</sub>, al fine di evidenziare quali sono quelle più influenti sul territorio comunale.



Nel comune di Castelvetro le principali sorgenti di ossidi di azoto risultano la combustione industriale (67.5%), il trasporto su strada (20.5%) e il riscaldamento civile (6.7%).

Per quanto riguarda le PM<sub>10</sub>, la combustione industriale contribuisce per il 39.6%, il riscaldamento civile e i processi produttivi per il 23% e il trasporto su strada per il 9.1%.

### Qualità dell'aria

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

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

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

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

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

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

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa vigente. I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi, in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

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

Dal 20/01/2021 al 10/02/2021 e dal 04/06/2021 al 29/06/2021 sono state eseguite una campagna invernale ed una estiva con il laboratorio mobile nella zona dell'abitato di Solignano, in via del Centenario in prossimità della Scuola Primaria "Don Ferdinando Gatti", in una zona tipo residenziale/commerciale, avente le caratteristiche di una postazione di fondo suburbano. La campagna invernale ha evidenziato 6 superamenti del Valore limite Giornaliero di PM<sub>10</sub> (50 µg/m<sup>3</sup>), così come nelle stazioni fisse di San Francesco e Parco Edilcarani. La campagna estiva non ha evidenziato particolari criticità. In entrambe le campagne si è registrato il rispetto dei limiti normativi per il parametro NO<sub>2</sub>. Tenuto conto che la normativa prevede valori limite per ogni inquinante da valutare sull'anno solare, per poter estendere temporalmente gli esiti dei monitoraggi effettuati è necessario applicare una procedura statistica che, basandosi sulla stazione di monitoraggio della rete provinciale meglio correlata con il sito in esame, permette di stimare il valore della media annuale e il numero dei superamenti annui per i parametri più critici, quali NO<sub>2</sub> e PM<sub>10</sub>, partendo dai dati misurati nel monitoraggio di breve durata. Nel caso in esame, la procedura di stima evidenzia una buona correlazione con la stazione di Parco Edilcarani a Sassuolo, ossia le

concentrazioni misurate nel sito di Solignano e nella stazione fissa presa in esame, seppure con livelli diversi, seguono nel tempo analoghi andamenti.

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

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

- PM<sub>10</sub>: media annuale 26 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un Valore limite di 40 µg/m<sup>3</sup> e 39 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO<sub>2</sub>: media annuale di 20 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un Valore limite di 40 µg/m<sup>3</sup>;
- PM<sub>2.5</sub>: media annuale di 18 µg/m<sup>3</sup> a fronte di un Valore limite di 25 µg/m<sup>3</sup>.

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

#### Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

Il territorio comunale di Castelvetro è attraversato, in senso longitudinale, da numerosi rii e torrenti, tra cui i principali sono il torrente Tiepido, che costituisce per buona parte il confine naturale nord-occidentale, il torrente Nizzola, che col suo affluente di sinistra Fosso Freddo, scorre a 1 solo km ad est dall'azienda, il torrente Guerro, che dista invece 1,8 km e infine il Rio Secco che scorre in prossimità del limite amministrativo comunale orientale.

Entrando più nel dettaglio, lo stabilimento dista 700 m ad ovest dal torrente Tiepido, mentre ad est, l'area aziendale è lambita dal Fosso Maldello, che poco più a valle confluisce nel Fosso Scuro, che confluisce a sua volta nel torrente Nizzola in località la Balugola di Castelnuovo Rangone. Tutti questi torrenti (Tiepido, Nizzola, Guerro e Rio Secco) sono affluenti di sinistra del Fiume Panaro, della media pianura modenese, di cui costituiscono i sottobacini idrografici.

Il torrente Tiepido si origina nel comune di Serramazzoni, ricevendo le acque del torrente Valle e del rio Morto a livello della S.P. Estense fra gli abitati di Valle e Riccò ed attraversa gran parte della provincia di Modena fino alla località Fossalta, dove confluisce in Panaro. Il torrente Guerro, che si origina nella fascia collinare sovrastante Castelvetro, si immette in Panaro in località Ponte Guerro, prima del casello autostradale di Modena-Sud, mentre il torrente Nizzola, che scorre per buona parte del suo corso parallelo al torrente Guerro, confluisce in Panaro in località S. Damaso. Il bacino idrografico del Rio Secco è formato dalle acque del rio Colombi, del Rio, del rio Collecchio, del rio Pissarola e del Tortigliano. L'origine di questi corsi d'acqua si trova nelle colline argillose tra il comune di Vignola e quello di Castelvetro.

Il regime idrologico dei sopracitati corsi d'acqua è caratterizzato da periodi di secca, a volte prolungati nei mesi estivi, alternati a periodi di morbida. I corsi d'acqua naturali sono in diretta comunicazione con le falde acquifere sotterranee e contribuiscono, in parte, ad alimentarle.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP *“Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica”*, il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante poco più a valle sia presente un nodo di criticità idraulica sul Rio dei Gamberi.

Nonostante il miglioramento ambientale complessivo del torrente Tiepido, riconducibile agli interventi di riqualificazione e valorizzazione della fascia ripariale, attuati da alcuni Comuni

attraversati dal corpo idrico, le sue acque, come peraltro avviene per gli altri torrenti minori presenti nell'area, presenta una qualità ecologico-ambientale allo sbocco in Panaro scarsa, dovuta alla forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che il torrente attraversa (elevati livelli di Azoto nitrico veicolati, le cui concentrazioni risultano più elevate quanto minore è la naturale portata idrica del corpo idrico).

Le stazioni più rappresentative dell'areale oggetto di indagine, appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale, sono poste una sul torrente Guerro, in corrispondenza dell'attraversamento della pista ciclabile di Castelvetro, e l'altra sul torrente Tiepido a Portile. In entrambe le stazioni lo stato ecologico-ambientale risulta scarso, a causa della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che entrambi i corpi idrici attraversano, favorita dall'esigua portata idrica che non permette la diluizione del carico organico in esso veicolato.

### Litologia, idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in oggetto appartiene al territorio pedecollinare al margine col territorio collinare settentrionale, nell'areale della conoide minore del torrente Tiepido, nella cui stratigrafia sono individuate una litologia prevalentemente fine, nei primi 6-7 m dal suolo, ed un corpo ghiaioso, in forma di fascia potente qualche metro, che ospita una falda acquifera.

La parte apicale della conoide del Tiepido è caratterizzata da sedimenti grossolani, sostanzialmente indifferenziati, con falda a pelo libero e possibili scambi idrici diretti con i fiumi e la superficie del suolo, per infiltrazione diretta.

Nella parte intermedia della conoide si rilevano alternanze tra sedimenti grossolani e fini, con gli strati ghiaiosi profondi occupati da acquiferi in pressione, intercomunicanti, a formare un acquifero monostrato parzialmente compartimentato. Sono infatti possibili scambi idraulici "verticali" per infiltrazione diretta dagli alvei fluviali, o per fenomeni di drenanza prevalenti negli acquiferi profondi.

Nella parte distale, si rinvencono spesse bancate di sedimenti fini, che consentono la presenza di acquiferi di ridotte dimensioni e con modesta circolazione idrica nelle sole interdigitazioni sabbiose profonde, del tutto prive di scambi di acqua con la superficie e con gli alvei fluviali.

Da un'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale*" l'area aziendale risulta ubicata in un'area ad alta vulnerabilità.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di piezometria compresi tra 70-80 m s.l.m. e valori di soggiacenza tra 30-40 metri dal piano campagna.

Per quel che riguarda la qualità delle acque sotterranee, la Conducibilità si attesta su valori prossimi a 750  $\mu\text{S}/\text{cm}$ , mentre la Durezza presenta valori di 35-40  $^\circ\text{F}$ .

Solfati e Cloruri, il cui andamento è molto simile, mostrano una concentrazione tendenzialmente bassa, rispettivamente di 55-60 mg/l per i Solfati e di 30-40 mg/l per i Cloruri.

Il Ferro mostra valori che si aggirano sui 500-700  $\mu\text{g}/\text{l}$  mentre il Manganese si trova in concentrazioni inferiori (200-300  $\mu\text{g}/\text{l}$ ).

I Nitrati, indicatore del grado di pressione antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee, si rinvencono in concentrazioni medio-basse (20-40 mg/l); al contrario l'Ammoniaca, in virtù delle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta pressoché assente.

Il Boro presenta concentrazioni che si attestano sui 600-700  $\mu\text{g}/\text{l}$ .

I Composti Organo-Alogenati sono presenti in concentrazioni superiori al limite di rilevanza strumentale, in areali circoscritti, a causa dell'intensa pressione antropica di carattere produttivo che caratterizza il territorio pedecollinare.

### Inquadramento acustico

Secondo la classificazione acustica approvata dal comune di Castelvetro con D.C.C. n° 1 del 04/02/2008, l'area in cui è presente l'impianto risulta in classe V.

La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la classe V come aree prevalentemente industriali. I limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

Le abitazioni più vicine sono ubicate in classe III (limiti pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno).

Per tali classi acustiche sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'accostamento di una classe V con un classe III potrebbe determinare potenziali criticità acustiche.

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

La Ditta Ceramiche Daytona S.p.A. attualmente è autorizzata per la produzione di piastrelle ceramiche smaltate in bicottura e in gres porcellanato a ciclo parziale per una capacità massima di produzione pari a 184 t/giorno.

A seguito della ristrutturazione impiantistica è previsto l'utilizzo del forno bicanale esistente per l'esclusiva produzione di piastrelle in gres porcellanato e, pertanto, è richiesto un aumento di capacità massima produttiva a **336 t/gg**. Tale aumento sarà possibile utilizzando entrambi i canali del forno per la monocottura del materiale, a differenza del ciclo di processo attuale che prevede 2 cicli di cottura per ogni piastrella (bicottura).

In particolare, considerando nelle condizioni ottimali di poter disporre di 330 giorni lavorativi all'anno, si ipotizza la seguente produzione:

Tipologia	Capacità massima di produzione (m <sup>2</sup> /anno e ton/gg)	Peso [kg/mq]	Produzione versata a magazzino*	
			m <sup>2</sup> /anno	t/anno
Gres porcellanato	5280000 mq/anno 336 ton/gg	21	5174400	108662
<b>Totale</b>	<b>5280000 mq/anno 336 ton/gg</b>		<b>5174400</b>	<b>108662</b>

Il progetto in esame consisterà nell'installazione dei seguenti impianti:

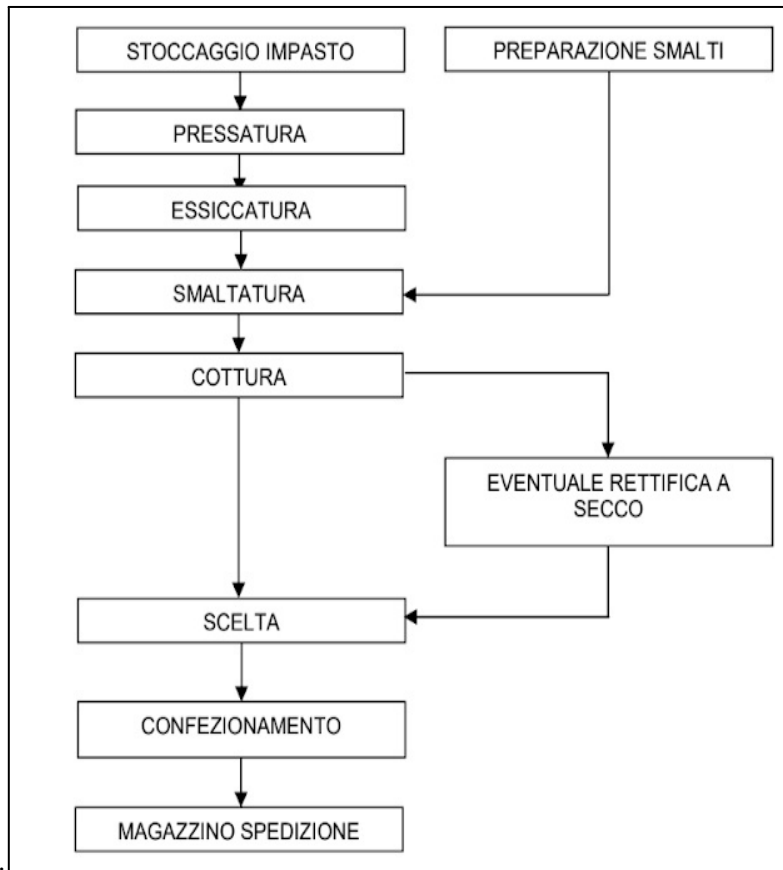
- n.1 pressa;
- n.1 essiccatoio orizzontale;
- n.2 nuove linee di smalteria (in sostituzione delle n.4 esistenti);
- n.1 linea di rettifica, inserita come eventuale fase di lavorazione prima della scelta finale del materiale;
- n.1 linea di scelta;
- n.1 impianto di trasporto e deferrizzazione degli smalti;
- n. 1 sistema pneumatico di recupero dell'impasto.

Tutti gli impianti installati saranno di ultima generazione, progettati e costruiti per garantire massimi livelli di performance, impatti ambientali limitati e consumi energetici ridotti.

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

Il ciclo di processo futuro è schematizzato di seguito:





Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida nazionali di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa.

#### Stoccaggio e miscelazione materie prime

Il semilavorato impasto macinato a secco acquistato da altre società è trasportato mediante camion allo stabilimento, scaricato e stoccato in area coperta all'interno di silos dedicati. Da qui è inviato mediante linee di nastri trasportatori alla fase successiva.

Le Materie Prime per smalti e paste serigrafiche (coloranti, inchiostri, veicoli serigrafici, ecc) arrivano in stabilimento all'interno di appositi imballaggi (sacchi e bidoni) e vengono adeguatamente stoccate all'interno dello stabilimento produttivo, in apposita zona al coperto per evitare possibilità di perdite nell'ambiente.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 silos stoccaggio impasto macinato a secco.*

#### Pressatura

La pressatura è la fase che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.

Tramite un sistema di nastri trasportatori l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione, all'interno degli essiccatoi.

*Al termine della modifica impiantistica saranno presenti n. 4 presse (di cui una di nuova installazione) e n.1 impianto pneumatico di recupero dell'impasto.*

### Essiccazione

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

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi, all'interno del quale le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata e riciclo raffreddamento fumi forni.

*Al termine della modifica impiantistica saranno presenti n. 2 essiccatoi (di cui uno di nuova installazione).*

### Smaltatura e preparazione smalti

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

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude di diversi materiali, dotati di specifiche caratteristiche estetiche: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobio e graniglie minerali.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc.), dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo. Una volta preparata la composizione, lo smalto pronto all'uso in smalteria, viene stoccato in apposite vasche.

*Al termine della modifica impiantistica saranno presenti n.2 linee di smaltatura di nuova installazione, n. 1 impianto di trasporto e deferrizzazione degli smalti di nuova installazione, n.7 mulini di macinazione smalti e n. 2 micronet.*

### Cottura

Questa fase consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico mediante il quale sono loro conferite le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

Il ciclo termico, il tempo e la temperatura di cottura varia a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il combustibile utilizzato è il gas naturale.

Entrambi i canali del forno esistente sono utilizzati per la produzione di gres porcellanato.

Le piastrelle in uscita dal forno sono stoccate in appositi parcheggi, in attesa delle fasi successive.

*All'interno dello stabilimento è presente n. 1 forno a rulli rapido bicanale.*

### Rettifica

Una parte delle piastrelle può essere rettificata a secco togliendo qualche mm dal perimetro mediante l'abrasione dei bordi con mole metalliche. Le piastrelle vengono, poi, sottoposte alla fase di scelta.

*Al termine della modifica impiantistica sarà presente n.1 linea di rettifica a secco.*

### Scelta e confezionamento

Tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità e, in funzione dei risultati dei controlli, sono suddivise in classi di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

Il materiale viene inscatolato, utilizzando apparecchiature automatiche, e poi posizionato su pallet, che vengono imballati con termoretraibile e successivamente immagazzinati.

*Al termine della modifica impiantistica saranno presenti n.4 linee di scelta (di cui una di nuova installazione) e n.1 forno termoretraibile.*

## Magazzino spedizioni

Il prodotto finito pallettizzato viene stoccato in reparto magazzino in attesa di essere spedito.

La movimentazione del prodotto finito avviene mediante l'ausilio di carrelli elevatori aziendali alimentati a diesel od elettrici. La spedizione del prodotto finito, invece, viene svolta da ditte terze e/o aziendali mediante autocarri.

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

- un laboratorio che svolge operazioni di ricerca e studio, nonché, la verifica ed i controlli qualità materie prime in ingresso e prodotti finiti;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio  $\text{Ca}(\text{OH})_2$ ) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- un depuratore acque di tipo chimico-fisico che riceve l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione smalti; tramite reazioni chimiche controllate e aggiunta di flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. Successivamente, l'acqua depurata viene riutilizzata per ulteriori lavaggi ed il fango viene stoccato all'interno di un sedimentatore e conferito a ditta esterna autorizzata per il recupero.

## **C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE**

### **C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE**

#### C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato, per l'impianto in esame, sostanzialmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le operazioni produttive.

Tutte le fasi del processo produttivo hanno emissioni gassose convogliate dotate d'impianto di abbattimento (filtro a tessuto, filtro a tessuto con calce per i forni), fanno eccezione le emissioni dell'essiccatore, dei camini di raffreddamento forni e del forno termoretraibile, che non hanno impianto d'abbattimento perché non necessario.

Gli inquinanti principali generati dall'attività dello stabilimento Daytona S.p.A. di Castelvetro sono polveri, Fluoro, Piombo, Aldeidi, NOx, SOx e Sostanze Organiche Volatili (SOV).

Viene effettuata pulizia periodica dei piazzali ed i mezzi che trasportano materiale polverulento (impasti in ingresso e rifiuti ceramici in uscita) circolano con cassone chiuso. Le polveri aspirate dai filtri sono recapitate nel box di stoccaggio con trasporto interno di benne carrellate oppure in big-bags.

Nella domanda di modifica sostanziale AIA sono richieste le seguenti variazioni al quadro delle emissioni autorizzate:

- modifica del punto di emissione **E1** a servizio del reparto presse e sistema stoccaggio atomizzato e coloratore con richiesta di aumento della portata da 27.000 a 48.000 Nmc/h,

dell'altezza 8 a 10 mt, riduzione del limite del materiale particolato da 15 mg/Nmc (proposto nello screening 2021) a 13.5 mg/Nmc e sostituzione dell'impianto di aspirazione e trattamento polveri;

- aggiunta dei punti di emissione **E6A e E6B** associati al nuovo essiccatoio rapido della nuova linea gres porcellanato per i quali sono richieste le seguenti caratteristiche: portata 8.200 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 10 mt;
- aggiunta del punto di emissione **E10** associato al nuovo impianto di rettifica per il quale sono richieste le seguenti caratteristiche: portata 30.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 10 mt, limite per materiale particolato pari a 13,5 mg/Nmc (quindi, inferiore al limite di 15 mg/Nmc proposto nello screening 2021). L'impianto è dotato di aspirazione e trattamento polveri;
- eliminazione del punto di emissione **E2** "reparto smaltatura" e modifica del punto di emissione **E8** "Reparto smaltatura, macinazione smalti" con richiesta di aumento della portata da 16.000 a 36.000 Nmc/h, durata da 16 a 24 h/g, altezza da 9 a 10 mt, riduzione del limite del materiale particolato da 10 a 5,5 mg/Nmc e sostituzione dell'impianto di aspirazione e trattamento polveri.

Sono fornite le schede filtro associate ai punti di emissione E1, E8 ed E10.

Inoltre, sono rettificata le altezze dei punti di emissione E6, E7 ed E7/A da 8 a 10 mt.

L'ulteriore riduzione del limite di concentrazione associato al materiale particolato permette di azzerare l'aumento del flusso di massa associato a tale inquinante, inoltre, sono confermate le ulteriori variazioni ai limiti di concentrazione dei restanti inquinanti associati ai punti di emissione già valutati ed approvati in ambito di procedura di screening.

Al punto di emissione E3A sono aggiunti gli inquinanti ed i monitoraggi già in essere per E3B, a seguito della conversione, anche in tale canale del forno, alla produzione di gres porcellanato.

In aggiunta all'analisi ed alle proposte suddette, come richiesto nella determina di approvazione dello screening, è stata presentata una relazione tecnica di I livello, come indicato nella L.G. Arpae (35/DT), sulle potenziali sostanze odorigene prodotte. Nel documento sono state identificate le potenziali sorgenti odorigene, partendo dall'analisi del ciclo produttivo e sono state indicate le misure di contenimento attualmente in uso.

Tra le materie prime utilizzate solo gli inchiostri a base solvente potrebbero rappresentare una potenziale sorgente di emissione odorigena. Tuttavia, durante le fasi di stoccaggio e comunque fino al momento di utilizzo sono stoccati in taniche chiuse ermeticamente e, pertanto, sono da ritenere improbabili potenziali emissioni di odore.

Per quanto riguarda, invece, le possibili sorgenti di emissioni odorigene associate alle fasi di utilizzo dei vari componenti (atomizzato, smalti, additivi), particolare attenzione va posta alle fasi di applicazione smalti e di cottura.

Gli "inchiostri" utilizzati sono degli smalti appositi per gres porcellanato ad alta densità che garantiscono una totale stabilità nelle differenti fasi di produzione e che possono essere impiegati per riprodurre sfumature, ombre o colori particolari. La quantità di inchiostri digitali applicati varia a seconda del tipo di materiale in lavorazione. Si può stimare un range di consumo di inchiostro che si attesterà sui 3000 Kg/mese. In stabilimento non viene applicata la tecnologia di smaltatura FULL-DIGITAL, quindi, l'utilizzo dei solventi organici è contenuto.

Tutte le emissioni derivanti dagli impianti di smaltatura e cottura sono trattate con impianto di filtrazione a tessuto regolarmente controllato e mantenuto, inoltre, funzionano 24 h/gg.

E' stata svolta anche una prima caratterizzazione chimica delle sorgenti emissive affermando che gli inchiostri utilizzati saranno tutti classificati come non pericolosi. Sono in fase di studio e prototipazione, inchiostri a base acquosa che, da alcune sperimentazioni già effettuate (e segnalate anche da Confindustria Ceramica), hanno mostrato emissioni di COT significativamente inferiori a

quelle da inchiostri a base solvente.

Al momento non sono disponibili analisi olfattometriche realizzate nel sito aziendale, tuttavia, ad oggi l'impiego in Ceramiche Daytona degli inchiostri per applicazioni digitali non ha avuto, per quanto è noto all'azienda, risvolti negativi sul comprensorio.

Al momento, in virtù del fatto che già da anni in azienda sono attive applicazioni digitali che non si ritiene abbiano creato emissioni odorigene impattanti e la produzione futura richiederà l'applicazione di inchiostro sul supporto in quantità limitate (non superiore ai 10 gr/mq), non è ritenuto necessario prevedere alcuna misura di contenimento aggiuntiva.

### C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'impianto in esame non scarica acque reflue industriali: le acque reflue di processo prodotte vengono interamente recuperate, principalmente mediante riutilizzo all'interno dell'Azienda (previo trattamento di depurazione chimico-fisico) e in misura residuale mediante conferimento a terzi.

In azienda non è presente prelievo di acqua da acquedotto.

La Ditta è in possesso della Determinazione n. 5877 del 13/11/2018 di concessione per la derivazione di acqua pubblica sotterranea in Comune di Castelvetro (Mo) da n.2 pozzi (procedimento MOPPA 2862) per una portata massima complessiva di esercizio pari a 3,40 l/s e per un volume d'acqua pari a **15.000 mc/anno**, di cui 13.000 mc/anno ad uso industriale e 2.000 mc/anno per i servizi igienici WC, antincendio ed irrigazione area verde. La concessione scade il 31/12/2025.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento in esame si concentra nella fase di smalteria. Le acque reflue provenienti dai lavaggi dei mulini smalti e dalle linee di smalteria vengono convogliate ad un impianto di depurazione chimico-fisico dove, per decantazione, si ha la separazione della fase solida (fanghi) dalla fase liquida. L'acqua depurata rientra in circolo per i lavaggi dei reparti di smalteria e preparazione smalti. Periodicamente le acque reflue in esubero presenti nell'impianto di depurazione interna vengono conferite a ditte terze autorizzate al riutilizzo.

A seguito della realizzazione nelle adiacenze aziendali della fognatura pubblica da parte dell'ente Gestore del Servizio Idrico Integrato - Hera S.p.A. e del rifacimento ex-novo della rete di raccolta acque reflue domestiche, autorizzate con Determina n. 3464 del 03/07/2017, sono stati eliminati gli impianti ad ossidazione totale, non più necessari e sono state mantenute esclusivamente le fosse biologiche a valle di ogni blocco servizi igienici. Gli scarichi dei servizi igienici posti sul lato nord vengono captati e rilanciati alla rete di raccolta che convoglia alla linea sul lato sud. Le acque meteoriche vengono inviate al corpo idrico superficiale posto sul lato est del capannone. Gli scarichi attualmente presenti, pertanto, sono i seguenti.

Caratteristiche degli scarichi e concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1 Acque meteoriche	S2 Scarichi civili	S3 Acque meteoriche
Recettore	Acque superficiali (Rio Maldello)	Pubblica fognatura	Acque superficiali (Rio Maldello)
Limiti da rispettare - Norma di riferimento	-	regolamento del gestore del servizio idrico	-

Le acque reflue prodotte durante le attività di lavaggio nei reparti Preparazione Smalti e Linee di Smalteria vengono raccolte (mediante canaline con grigliato a pavimento) e convogliate mediante rete fognaria aziendale e pompe di rilancio al depuratore aziendale.

### Descrizione depuratore

L'impianto di depurazione presente presso lo stabilimento (sostituito nel 2017) è dimensionato per una portata di trattamento pari a 10 mc/h. Il sistema di trattamento prevede una prima fase di raccolta ed omogeneizzazione dei reflui mediante aggiunta di additivi, come antimuffa, antischiumogeno e flocculante, quindi, una fase di decantazione lamellare ed un'ultima di ulteriore decantazione.

Le acque depurate sono raccolte in un serbatoio da 80 mc per il successivo rilancio ai reparti mediante rete ad alta pressione.

Le acque depurate possono in parte essere inviate a una vasca di stoccaggio interrata destinata al circuito antincendio.

I fanghi scaricati dal sistema di decantazione lamellare sono rilanciati all'interno del silos di sedimentazione fanghi dal quale la parte più liquida viene rinviata alla vasca di collettamento iniziale V1 e la parte solida conferita come rifiuto all'esterno.

A luglio 2019 è stata adattata la stazione di raccolta e conferimento a terzi dei fanghi mediante la realizzazione di una tubazione in pvc fissa che dall'impianto di depurazione, correndo lungo la parete sud-est dello stabilimento, raggiunge una vasca fuori terra in muratura impermeabilizzata, con cordolo di contenimento alto circa 20-30 cm, a fianco delle vasche antincendio, in corrispondenza della quale sono svolte tutte le operazioni di carico al fine di ridurre i rischi di dispersione in fase di carico degli stessi. Sono, inoltre, messe in atto procedure specifiche relative alle modalità di carico e di sicurezza in caso di sversamenti.

Tranne le vasche interrate, costruite in c.a., le rimanenti sono costruite in acciaio ed è presente un sistema di allarme acustico/luminoso.

A seguito della domanda di modifica sostanziale presentata non sono previste variazioni:

- agli scarichi presenti che rimarranno di tipo esclusivamente domestico in quanto tutti i reflui di tipo industriale continueranno ad essere conferiti ad aziende esterne. Inoltre, in considerazione del fatto che le modifiche in progetto non comporteranno un aumento significativo del personale occupato (si ipotizza l'utilizzo di n.5 addetti in più rispetto alla situazione attuale) che utilizza i servizi igienici presenti in azienda, non si prevedono modifiche quali-quantitative degli scarichi;
- al quantitativo di prelievo di acque sotterranee autorizzato per il quale è stato stimato un consumo di acqua di circa 13.305 mc/anno;
- alla rete idrica esistente sia industriale, che domestica.

### C2.1.3 I RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore ceramico. La maggior parte dei residui di produzione (scarto crudo, scarto cotto) e parte dei residui di depurazione (polveri da filtri depurazione e fanghi impianto di depurazione) sono conferiti al recupero esterno.

Relativamente ai rifiuti pericolosi presenti in azienda, questi possono essere ricondotti alla calce esausta, agli oli esausti e ai materiali filtranti costituiti dalle maniche dei filtri a tessuto, anch'essi conferiti a ditte autorizzate al recupero/smaltimento.

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

La gestione dei rifiuti prodotti presso lo stabilimento, nelle fasi di deposito preliminare all'interno dello stabilimento, avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio in conformità alle procedure e istruzioni operative interne.

In particolare:

- la calce esausta è contenuta in big-bags, collocati su pallet, protetti da film plastico e mantenuti in area pavimentata e coperta da tettoia;
- l'olio esausto è stoccato in contenitori posizionati in area coperta da tettoia e adeguatamente provvista di bacino di contenimento.

A seguito della modifica sostanziale, nel nuovo assetto aziendale, non si prevedono aumenti significativi nella produzione di rifiuti, in quanto già allo stato attuale la produzione avviene con 2 forni di cottura e la produzione del gres porcellanato genera meno scarti sia in fase di smaltatura, che in fase di cottura e meno fanghi durante la smaltatura.

#### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il piano di zonizzazione acustica comunale è stato adottato con Delibera di C.C. n.11 del 15/03/2007 ed è stato approvato con Delibera di C.C. n.1 del 04/02/2008. Sulla base del suddetto piano, l'area in cui è ubicato lo stabilimento ceramico risulta classificata in Classe V - Aree prevalentemente industriali per il quale è previsto valore limite di immissione assoluto 70 dBA diurno e 60 dBA notturno. La normativa ha fissato, inoltre, le seguenti differenze da non superare all'interno degli ambienti abitativi tra il livello equivalente del rumore ambientale e quello del rumore residuo (criterio differenziale):

- 5 dBA per il Leq (A) durante il periodo diurno
- 3 dBA per il Leq (a) durante il periodo notturno

In adempimento a quanto previsto dal piano di monitoraggio AIA in Luglio 2020 è stata effettuata valutazione d'impatto acustico dell'intera installazione.

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno degli stabilimenti, che l'ambiente esterno al sito stesso.

Le principali sorgenti di emissione sono costituite dai motori dei ventilatori posti a servizio degli impianti di aspirazione; i motori dei carrelli elevatori circolanti nell'area cortiliva dello stabile ai quali si aggiungono i motori dei mezzi di trasporto che periodicamente trasportano materia prima e prodotto finito.

Gli impianti di abbattimento collegati ai punti di emissione in atmosfera collegati alle linee di smalteria e macinazione smalti funzionano 16 h/gg (l'impianto E2 è disattivata da gennaio 2018), quelli collegati alla pulizia pneumatica funzionano 8 h/gg, mentre i restanti impianti funzionano 24 h/gg.

L'impatto del rumore verso l'esterno può essere associato anche agli impianti interni, con i portoni di accesso allo stabile aperti.

In merito alla presenza di recettori sensibili vicini, non se ne evidenzia la presenza, infatti, l'azienda sorge all'interno di una zona ad uso industriale in cui sono presenti a confine altre attività ceramiche. Altri tipi di ricettori, quali uffici, sono previsti all'interno di ciascuna azienda del comparto.

Sono state effettuate campagne di misurazione sia in periodo diurno, che in periodo notturno allo scopo di verificare i livelli di rumore ambientale generati dal funzionamento dell'attività per ciascun periodo di riferimento. Le misurazioni sono state condotte:

- in periodo diurno e notturno in quanto l'attività lavorativa risulta funzionante 24 h/giorno;
- in giorno infrasettimanale all'interno dell'orario lavorativo;
- in condizioni di funzionamento a regime del ciclo produttivo aziendale ed impianti tecnologici associati (eccezione dell'emissione E2 in fermata dal 2018);
- in assenza di eventi acustici extra-ordinari; in presenza di condizioni meteorologiche adeguate (assenza di eventi nevosi, piovosi, nebbia ...).

Sono stati eseguiti rilievi fonometrici di rumore ambientale posizionando il microfono nelle 4 postazioni di misura prescritte alla sezione D.2.7 dell'Allegato I AIA. Sono eseguiti rilevamenti di breve durata considerato il prevalente contributo sonoro fornito dall'attività sul clima acustico di zona e la sostanziale stazionarietà dei livelli sonori rilevati (influenzati prevalentemente dagli impianti tecnologici ubicati in area esterna).

i risultati ottenuti sono riportati nella tabella che segue:

MISURA	POSTAZIONE	Leq dBA	LIMITE DIURNO DI IMMISSIONE ACUSTICA ASSOLUTO
<b>PERIODO DI RIFERIMENTO DIURNO</b>			
<b>RUMOROSITA' AMBIENTALE DI ZONA (MONITORAGGIO DEL 29/07/2020)</b>			
1	Confine lato est	43	<b>70</b>
2	Confine lato sud – frontale E2	58,6	
4	Confine lato ovest – fine tunnel sorgenti lato nord	63,5 L <sub>90</sub> 59,9	
5	Confine lato est – fine tunnel sorgenti lato nord	62,3 L <sub>90</sub> 61,8	
<b>PERIODO DI RIFERIMENTO NOTTURNO</b>			
<b>RUMOROSITA' AMBIENTALE DI ZONA (MONITORAGGIO DEL 05/10/2015)</b>			
1n	Confine lato est	43,4	<b>60</b>
2n	Confine lato sud – frontale E2	59,6	
4n	Confine lato ovest – fine tunnel sorgenti lato nord	62,0 L <sub>90</sub> 59,5	
5n	Confine lato est – fine tunnel sorgenti lato nord	58,7 L <sub>90</sub> 58,2	

Il tecnico competente in acustica riporta che “dai rilevamenti di rumore eseguiti presso l'azienda si evidenzia quanto segue:

- tutti i rilevamenti diurni rispettano il limite di immissione assoluto diurno di 70 dBA;
- i rilevamenti notturni evidenziano il rispetto del limite di immissione assoluto notturno di 60 dBA nelle postazioni 1, 2, 5.
- come accaduto nella precedente valutazione di impatto acustico (2010) anche in questo caso, per i punti di campionamento 4,4n si è considerato il livello percentile L<sub>90</sub> dal quale, seppure in via indicativa in quanto trattasi di valore statistico, si evince il livello sonoro di fondo depurato del traffico su via Strada Statale 569.

Dal livello percentile L<sub>90</sub> della misura 4n, livello depurato dagli eventi acustici estemporanei (nella fattispecie il transito veicolare su SS 569) e utile per individuare il rumore di fondo (imputabile nel nostro caso al funzionamento in continuo degli impianti di abbattimento a servizio di CERAMICHE DAYTONA SPA e delle aziende del comparto), si evince il rispetto del valore limite di immissione acustica notturno di 60 dBA (59,5 dBA), pertanto, si ritiene rispettato anche in questa posizione il limite di legge”.

A seguito degli interventi di modifica richiesti, inoltre, è stato presentato un documento di valutazione d'impatto acustico previsionale datato 24/01/2022 nel quale:



- vengono riportate le sorgenti nuove/modificate dello stato di progetto con relativa durata e periodo di funzionamento;
- partendo dai dati dei rilievi effettuati nel 2020 viene effettuata un'analisi previsionale mediante calcolo del contributo sonoro associato alle sorgenti nuove/modificate in corrispondenza dei vari lati dello stabilimento.

Dai risultati riportati nel documento suddetto, il tecnico competente in acustica riporta che è necessario prevedere un intervento di mitigazione acustica sugli impianti: E8 – depurazione effluenti linee di smalteria, lato sud, E10 - depurazione effluenti linea di rettifica, lato nord ed E1 - depurazione effluenti presse e stoccaggio atomizzato, lato nord, in quanto il superamento del limite di immissione notturna relativo ai 3 impianti è il seguente: E8 – 13 dBA; E1 – 9 dBA ed E10 – 4 dBA.

Conferma che il limite di immissione acustica assoluto per il periodo notturno per la classe V (60 dBA) risulta superato ai confini di proprietà per tutti gli impianti di aspirazione in progetto; pertanto, dai risultati ottenuti dovranno essere effettuati i seguenti interventi:

- silenziamento dei condotti di espulsione aria di ciascun impianto;
- orientamento in verso opposto ai ricettori di confine dei terminali dei condotti di espulsione (verso l'interno della copertura);
- realizzazione di una cabina insonorizzante su ciascun gruppo ventilante.

Il tecnico competente in acustica dichiara che *“il progetto di ristrutturazione dei locali produttivi in previsione presso lo stabilimento ceramico CERAMICHE DAYTONA SPA richiede l'attuazione di un piano di mitigazione acustica sugli impianti in progetto E1, E8, E10 (silenziatore su condotto di espulsione, coibentazione afonica su gruppo ventilante). Tali interventi si rendono necessari al fine di rispettare il limite di immissione assoluto più stringente per la classe V – LTR, A night fissato in 60 dBA”*.

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

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

L'impianto di depurazione è installato all'esterno dello stabilimento (area cortiliva) in area opportunamente delimitata da muretto di contenimento di altezza pari a 10 cm e grigliato di raccolta reflui collegato all'impianto stesso. Nell'anno 2017 è stata adeguata la raccolta dei reflui domestici e meteorici, a seguito dell'allacciamento dello scarico civile alla pubblica fognatura scarichi, ed è stata effettuata la modifica del depuratore è stato modificato come descritto nel paragrafo C2.1.2. I fanghi derivanti dalla depurazione vengono scaricate mediante una tubazione in pvc fissa che dall'impianto di depurazione raggiunge una vasca fuori terra in muratura impermeabilizzata, con cordolo di contenimento alto circa 20-30 cm, a fianco delle vasche antincendio, in corrispondenza della quale sono svolte tutte le operazioni di carico al fine di ridurre i rischi di dispersione in fase di carico degli stessi. Tranne le vasche interrate, costruite in c.a., le rimanenti sono costruite in acciaio ed è presente un sistema di allarme acustico/luminoso.

I bidoni ed i mastelli contenenti smalti sono stati posizionati al coperto.

Lo stoccaggio degli oli esausti avviene all'esterno in contenitori posizionati in area coperta da tettoia e adeguatamente provvista di bacino di contenimento.

E' presente un serbatoio-erogatore mobile di capacità pari a litri 3000, fuori terra, dotato di tettoia e adeguato bacino di contenimento, su pavimentazione cementata. L'area in cui è posizionato non è dotata di caditoie come ulteriore misura di sicurezza per il contenimento di piccoli versamenti durante la fase di utilizzo della pompa collegata al serbatoio stesso.

#### C2.1.6 CONSUMI

## Consumi idrici.

Nella tabella sottostante è riportato l'andamento dei parametri associati al bilancio idrico nel periodo che va dal 2018 al 2021 (dati report annuali).

Parametro	2018	2019	2020	2021	Previsionale su capacità massima
Prelievo acqua da pozzo per uso produttivo - m3	6.651	7.544	7.735	9.387	13.305
Acque contenute nelle materie prime in ingresso all'impianto	3.567	3.398	2.728	3.064	7.000
Acque reflue (*) di provenienza interna/ Riutilizzo interno - m3	9.974	13.613	7.266	1.307	2.000
Acque reflue (*) di provenienza interna/ Riutilizzo esterno - m3	2.901	2.935	3.799	5.585	834

Le acque di provenienza interna riutilizzate internamente hanno subito un calo nel 2021 a causa di problemi di qualità riscontrati sul materiale ceramico prodotto con acqua depurata che hanno portato, pertanto, ad un conseguente aumento delle acque inviate al riutilizzo esterno. Tale trend è ipotizzato anche nella situazione previsionale in quanto i reflui produttivi depurati saranno riutilizzati solo per le fasi di lavorazione che garantiranno la qualità del prodotto.

Dai dati riportati in tabella si evince che dal 2018 al 2021 è stato registrato un aumento del quantitativo d'acqua prelevata dal pozzo per uso produttivo.

Nella situazione futura si avrà un aumento dei consumi dovuto all'aumento di produzione; tuttavia, l'aumento di fabbisogno idrico non sarà direttamente proporzionale all'aumento di produzione poiché il passaggio da bicottura a gres porcellanato comporterà un consumo minore d'acqua per tonnellata di materiale prodotto, in quanto, nella produzione di gres porcellanato, è previsto un numero minore di applicazioni e trattamenti in fase di smaltatura, con esigenze idriche minori.

## Consumi energetici

L'Azienda utilizza energia elettrica (prelevata da rete) in tutte le fasi del processo produttivo. Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccamento e cottura delle piastrelle, oltre che per l'alimentazione del forno termoretraibile.

Il forno bicanale è dotato di un sistema di ricircolo dell'aria di raffreddamento che viene inviata all'essiccatoio. Inoltre, è presente anche uno scambiatore di calore, posto a valle degli impianti di trattamento fumi del forno bicanale.

All'interno del sito è presente n.1 impianto termico ad uso civile, alimentato da gas metano, in particolare, caldaia di riscaldamento della palazzina uffici. La potenza termica nominale di tale impianto non supera i 3 MW (104,6 KW).

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

- bruciatori a servizio del forno di cottura, i cui effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E3A ed E3B;
- bruciatori a servizio dell' essiccatoio esistente e del nuovo essiccatoio in previsione i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente E6 ed al nuovo punto di emissione E6A;
- bruciatore a servizio del forno di termoretrazione, i cui effluenti gassosi sono convogliati al punto di emissione in atmosfera E9 esistente.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti tecnologici è superiore a 1 MW.

Inoltre, i gruppi elettrogeni di soccorso, alimentati a gasolio, presenti in stabilimento hanno una potenzialità termica complessiva inferiore a 1MW.

I consumi di energia termica ed elettrica vengono misurati mediante contatori centralizzati.

Dall'analisi dei dati riportati nei report annuali nel periodo dal 2018 - 2021 si rileva per i consumi di energia termica una media di circa 3.800.000 Sm<sup>3</sup>e per i consumi di energia elettrica una media di circa 5.900.000 kWh.

Per i dati suddetti si ha un andamento abbastanza costante negli anni, in coerenza con l'andamento dei dati di produzione; per l'anno 2020 causa restrizioni Covid e fermata i consumi risultano inferiori alla media annuale.

L'aumento di capacità produttiva di circa l'82% che si verificherà a seguito della modifica sostanziale richiesta non comporterà un aumento proporzionale dei consumi energetici (energia elettrica e gas) in quanto già allo stato attuale risultano in funzione n.2 linee di cottura.

L'aumento del consumo di gas è stimato in un +50% rispetto ai consumi segnalati negli ultimi anni nel report AIA (tralasciando il 2020 in cui l'azienda è stata ferma per le restrizioni COVID) e considerando il consumo medio del triennio 2017 - 2019 che è stato pari a circa 4.000.000 Smc, si stima un consumo futuro pari a circa 6.100.000 Smc.

Per quanto riguarda invece l'energia elettrica, il nuovo assetto impiantistico comporterà un aumento dei consumi stimabili in un +70%. Considerando che nel triennio 2017-2019 il consumo medio è stato pari a circa 6.400.000 kWh, si stima un consumo futuro pari a circa 10.900.000 kWh.

### **Consumo di materie prime**

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- polvere atomizzata per gres porcellanato
- smalti allo stato solido e liquido, rispettivamente in sacconi e cisterne
- additivi allo stato solido e liquido, rispettivamente in sacconi e cisterne
- inchiostri per le applicazioni digitali allo stato liquido in taniche
- reagenti per la depurazione dell'aria e delle acque reflue (ad es. calce per il trattamento dei fumi dei forni, flocculanti, ecc).

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

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

La Ditta non riutilizza i propri scarti nel ciclo produttivo in quanto non ha la fase di macinazione impasti, quindi conferisce gli stessi al recupero esterno.

Dall'analisi dei dati riportati nei report annuali nel periodo dal 2018 - 2021 si rileva per l'atomizzato un dato medio di circa 41.000 ton/anno, per smalti un dato medio di circa 3.000 ton/anno. Il consumo di entrambe le materie prime ha un andamento abbastanza costante negli anni e segue il dato di produzione, eccetto che nel 2020 per il quale si ha un calo dovuto anche all'andamento del mercato associato alla pandemia.

A seguito della modifica sostanziale richiesta è previsto un aumento dei consumi di materie prime per la produzione ceramica proporzionale all'incremento produttivo. Le modalità di gestione e le caratteristiche degli stoccaggi delle materie prime non subiranno modifiche.

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

Ceramiche Daytona S.p.A. ha in essere un Piano di emergenza aziendale allo scopo di fornire al personale delle indicazioni sui modi di operare e sui comportamenti da tenere. In particolare, tale Piano contempla:

- le diverse fonti di rischio presenti in azienda;
- le procedure da adottare in caso di incendio, allagamento, terremoto e/o anomalia di una o più parti dell'impianto a tutela della salute dei lavoratori e per la messa in sicurezza dell'impianto stesso;
- le procedure da seguire in caso di emergenza ambientale, in particolare: sversamento di sostanze pericolose, emissione indebita di inquinanti in atmosfera ed emissioni sonore;
- l'analisi delle aree aziendali caratterizzate da maggiore criticità;
- l'individuazione del personale preposto a svolgere i compiti di primo soccorso e antincendio.

Inoltre, per evitare il più possibile malfunzionamenti dell'impianto che potrebbero provocare situazioni di emergenza sia per i lavoratori, che per l'ambiente, l'azienda ha in essere un piano di manutenzione ordinaria dei principali macchinari.

In caso di sversamenti accidentali in area interna né i reagenti, né le materie prime hanno la possibilità di inquinare il terreno sottostante in quanto la superficie coperta risulta interamente impermeabilizzata e dotata di sistema per la raccolta dei liquidi sversati.

Per quanto riguarda l'area esterna, il rischio è molto minore in quanto difficilmente i reagenti e/o materie prime possono entrare in contatto con il terreno in quanto interamente stoccati in area interna coperta.

Tuttavia, in caso di incidente con conseguente inquinamento del terreno presente in area cortiliva, l'azienda ha predisposto un piano di intervento sviluppato nel seguente modo:

- individuazione dell'area inquinata e delimitazione della stessa;
- valutazione chimica-geologica dell'entità del danno causato all'ambiente mediante analisi visiva della zona e chimica di un campione di terreno interessato dallo sversamento;
- bonifica e/o eventuale rimozione del terreno inquinato con conseguente conferimento come rifiuto speciale pericoloso a ditte autorizzate allo smaltimento;
- ripristino delle condizioni originarie del terreno;
- predisposizione di un piano di controllo mediante analisi chimiche periodiche di campioni del terreno ripristinato al fine di constatare se la bonifica effettuata ha avuto esito positivo.

La zona di carico dei fanghi è stata adeguata e sono previste specifiche istruzioni operative.

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

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore ceramico è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea; inoltre, è disponibile il riferimento costituito dal D.M. 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372". Non sono ancora disponibili conclusioni sulle BAT, ai sensi della Direttiva 2010/75/CE, per il settore produttivo in questione.

Si riporta di seguito lo stato di applicazione delle migliori tecnologie disponibili riferito alla situazione attuale e futura

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (si/no/non applicabile) e descrizione
-------------------------------	--

<p><u>F 2.1 Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u>  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>Non presente  1) No  2) No  3) No  4) No  5) No  6) No  7) No</p>
<p><u>F 2.2 Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u>  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. Adotta una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento  2) Si  3) Si  4) No</p>
<p><u>F 2.3 Risparmio energetico nella cottura</u>  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 dei 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  4) Si. Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore  5) No  6) No  7) Nel momento di sostituire i forni si sceglierà quelli di ultima generazione.</p>
<p><u>F 3.1 Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u>  1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) No, non presente fase macinazione impasto</p>
<p><u>F 3.2 Emissioni gassose dell'essiccatoio a spruzzo</u>  Tecniche migliori di trattamento:  1) filtro a maniche di tessuto,  2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	<p>non presente  1) No  2) No</p>
<p><u>F 3.3 Emissioni gassose dal reparto formatura</u>  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>  Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particolato può tuttavia essere minimizzato adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:  1) pulizia periodica degli essiccatoi  2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio  3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle  4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo</p>	<p>1) Si  2) Si  3) Si. Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi.  4) Si. Massimizzando il riciclo 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>  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>  Tecnica migliore di trattamento:  1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, 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 prerivestimento di calce idrata.  2) No</p>
<p><u>F 4 BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue</u></p>	

<p><u>F 4.1 Riduzione del consumo idrico mediante:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio</li> <li>2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione</li> <li>3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose</li> <li>4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"</li> <li>5) installazione di rete di tubazione per trasporto barbotina</li> <li>6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento</li> </ol>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi vengono recuperate da impianto di depurazione interno. 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"> <li>1) No</li> <li>2) Si</li> <li>3) Si</li> <li>4) Si</li> <li>5) No</li> <li>6) Si</li> </ol>
<p><u>F 4.2 Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito</li> <li>2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri in pressatura</li> <li>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</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Si. Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate, previo trattamento e omogeneizzazione, nella fase di lavaggio reparti</li> <li>2) No</li> <li>3) Si. Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate al loro trasporto e successivo recupero in altro sito</li> </ol>
<p><u>F 4.3 Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) omogeneizzazione</li> <li>2) aerazione</li> <li>3) sedimentazione</li> <li>4) filtrazione</li> <li>5) adsorbimento su carbone attivo</li> <li>6) precipitazione chimica</li> <li>7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione)</li> <li>8) scambio ionico</li> <li>9) osmosi inversa</li> </ol>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate previo trattamento in impianto chimico-fisico, nel ciclo produttivo stesso</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Si</li> <li>2) No</li> <li>3) Si</li> <li>4) No</li> <li>5) No</li> <li>6) Si</li> <li>7) Si</li> <li>8) No</li> <li>9) No</li> </ol>
<p><u>F 5.1 Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) riciclo nella fase di preparazione impasto</li> <li>2) riciclo nella produzione di fritte e smalti</li> <li>3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) No</li> <li>2) No</li> <li>3) No</li> </ol>
<p><u>F 5.2 Scarto crudo</u></p> <p>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) No in quanto non presente impianto di macinazione e atomizzazione. Non vengono effettuati conferimenti in discarica</p> <p>Gli scarti crudi dai processi produttivi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in sito</p>
<p><u>F 5.3 Scarto cotto</u></p> <p>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 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><u>F 6.1 Rumore</u></p> <p>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"> <li>1) Confinamento delle unità produttive</li> <li>2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive</li> <li>3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione</li> <li>4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato</li> <li>5) Isolamento sonoro di finestre e muri</li> <li>6) Chiusura di finestre e portoni</li> <li>7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno</li> <li>8) Buona manutenzione generale dell'impianto</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Si. Applicato il confinamento delle unità produttive</li> <li>2) Si. Le macchine presenti nei reparti sono dotate di sistemi antivibranti</li> <li>3) Si. Silenziati camini e ventole filtri</li> <li>4) Si</li> <li>5) No</li> <li>6) Si. Sia le finestre che i portoni sono chiudibili</li> <li>7) Si. Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno</li> <li>8) Si. Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto.</li> </ol>

Si riporta, di seguito, la valutazione della tecnologia utilizzata dall'azienda evidenziando gli interventi sugli impianti esistenti che l'azienda intende applicare per la policy delle BAT per ottenere la miglior Efficienza Energetica possibile. Per alcuni processi (essiccazione e cottura) sono già applicate le BAT energetiche di settore specifiche nel settore ceramico, come riportato nella precedente tabella. In riferimento all'efficienza trasversale si evidenzia:

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). Tutte le ventole sono, inoltre, 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). 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. 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.
Compressori	Motori standard	Applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	
Altri processi	Illuminazione	Applicata	L'azienda sta valutando di sostituire tutta l'illuminazione dello stabilimento andando ad utilizzare tecnologia a LED; tale impianto sarà inoltre dotato di un sistema di sensori, che programmeranno le fasi di accensione e spegnimento dei corpi illuminanti nei vari reparti.

Nella tabella seguente sono riportati i dati contenuti nei report annuali (anni dal 2018 al 2021) associati agli indicatori di performance previsti nelle MTD per la produzione di gres porcellanato e bicottura a ciclo parziale.

PARAMETRO		Riferimento LL.GG. IPPC	2018	2019	2020	2021	ADEGUAMENTO
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)		> 50%, interno o esterno	99.7	98.5	99.6	99.7	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue (%)		> 50 % interno o esterno	100	100	100	100	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno (%)		---	32.9	30.7	43.6	68.2	---
Consumo idrico specifico	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>2</sup>	---	2.3	2.9	3.5	4.1	---
	m <sup>3</sup> /t	---	0.2	0.2	0.2	0.2	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino		5 GJ/t per ricottura a ciclo completo – 4 GJ/t per ciclo parziale gres porcellanato e monocottura	3.80	3.74	4.15	4.34	adeguato
Materiale particellare (g/m <sup>2</sup> )		7,5	0.47	0.6012	0.44	0.43	adeguato
Composti del fluoro (g/m <sup>2</sup> )		0,6	0.11	0.13	0.10	0.10	adeguato
Composti del piombo (g/m <sup>2</sup> )		0,05	0	0	0	0	adeguato

I dati sopra elencati sono di seguito analizzati.

Produzione di rifiuti: l'azienda invia i rifiuti al riutilizzo esterno in quanto non ha la fase di macinazione impasti interna, ma utilizza impasto già macinato. La produzione di scarti è correlata sia all'andamento della produzione, che alla capacità dell'Azienda di ottimizzare il processo produttivo per minimizzare gli scarti. Variazioni annuali possono essere causate da entrambi i fattori in proporzione variabile e non sempre quantificabile. Il fattore MRr nel quadriennio analizzato è costante, l'unico rifiuto inviato allo smaltimento è la calce esausta.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100%; le MTD di settore prevedono un valore >50%.

Dall'andamento del consumo idrico specifico emerge un aumento dal 2018 al 2021 in analogia con i dati di prelievo riportati al precedente capitolo *C2.1.6 - Consumi idrici* e con i dati di produzione piastrelle.

Stesso andamento viene riscontrato per il rapporto consumo /fabbisogno, in particolare, il dato elevato del 2021 è dovuto a una riduzione delle acque recuperate internamente.

In merito Consumo specifico totale di energia il dato che emerge dall'analisi a scala temporale del periodo 2018 –2021 è stato rispettato il valore medio di mercato di 4,5 GJ/t previsto per la Bicottura a ciclo parziale. A tale proposito, il gestore riporta che sono già state messe in atto soluzioni atte alla riduzione dei consumi (riportate nella nota della tabella precedente). Tali consumi, inoltre, sono legati anche all'andamento del mercato.

Emissioni in atmosfera: sono utilizzati filtri a tessuto a servizio delle emissioni dei vari reparti (pressatura, preparazione smalti, ecc) e di filtri a maniche di tessuto con prerivestimento di reagente solido, idrossido di calcio, per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Tra il 2018 e il 2021 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore.

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

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

## **C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC**

L'assetto impiantistico proposto dal Gestore utilizza, per la produzione di prodotti ceramici mediante cottura, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico, che diretti.

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

### **❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima**

Le modifiche impiantistiche proposte determinano variazioni del ciclo produttivo aziendale che sarà dedicato esclusivamente alla produzione di gres porcellanato a ciclo parziale. Tale variazione comporterà un aumento della capacità massima di produzione di piastrelle da **184 t/gg attuali a 336 t/gg**.



A questo proposito, la **Determina dirigenziale n. 126 del 05/01/2022** del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna di conclusione del procedimento di Verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) ha stabilito che gli impatti ambientali conseguenti alle modifiche proposte dall'Azienda risultano ammissibili; pertanto, in questa sede non si rilevano motivi ostativi all'autorizzazione del progetto di modifica e potenziamento aziendale proposto.

#### ❖ Adeguamento alle MTD

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

#### ❖ Materie prime e rifiuti

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

#### ❖ Bilancio idrico

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

Si prende atto che il gestore, diversamente da quanto dichiarato in ambito di procedimento di screening, a seguito di ulteriori valutazioni, non ritiene necessario richiedere un aumento del quantitativo autorizzato di prelievo di acque da pozzo.

Si sottolinea, altresì, che il prelievo di acqua da pozzo costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscano un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

Si prende atto dei diversi interventi effettuati dal gestore nel corso degli anni (rifacimento rete aziendale, allaccio a fognatura pubblica, sostituzione quasi completa degli elementi del depuratore aziendale e adeguamento stazione di trasporto e caricamento fanghi).

Nella sezione prescrittiva sarà riportato il nuovo assetto degli scarichi.

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

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

#### ❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumi energetici", nonché, nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano sostanzialmente allineate con le MTD di settore.

In ogni caso, si richiede al gestore di mantenere un attento controllo e monitoraggio dei propri consumi energetici, per massimizzare la propria efficienza, accertandosi costantemente di aver adottato le Migliori Tecniche Disponibili a riguardo.

L'andamento dei consumi energetici sarà valutato in ambito di presentazione dei report annuali successivi all'entrata a regime dell'assetto impiantistico richiesto con domanda di modifica sostanziale AIA. Si rammenta che le MTD per la sola produzione di gres porcellanato a ciclo parziale prevede una prestazione di riferimento dell'indicatore associato al consumo specifico totale medio di energia (elettrica+termica) pari a 4 GJ/t di prodotto versato a magazzino.

### ❖ Suolo e sottosuolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si raccomanda, inoltre, all’Azienda l’attento monitoraggio dei livelli delle vasche e dei serbatoi contenenti le acque da depurare/depurate, i fanghi, nonché, delle relative tubazioni (anche quella di collegamento con la stazione di carico fanghi), a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

### ❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive sono dotate di impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera richiedono di un’attenzione gestionale particolare da parte del Gestore al fine di evitare a contribuire al degrado della qualità dell’aria del territorio di insediamento.

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

- gli impianti termici civili sono alimentati da gas naturale e la **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti termici produttivi, tutti alimentati da gas metano, consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura, essiccatoi e forni di termoretrazione i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati. La loro **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 1 MW**, ma tutti i citati impianti ricadono nelle esclusioni di cui all’art. 273-bis, comma 10 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, per cui non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima specifici, né ulteriori autocontrolli periodici a carico del gestore. I forni sono già autorizzati con i limiti ed autocontrolli riportati nel quadro delle emissioni autorizzate e nel Piano di Monitoraggio.

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

A seguito delle modifiche richieste, nel quadro delle emissioni autorizzate per il punto di emissione E3A vengono riportati gli stessi inquinanti e lo stesso monitoraggio del punto di emissione E3B in quanto entrambi i canali del forno saranno funzionali alla produzione di grès porcellanato smaltato. Sulle emissioni E3A ed E3B (a servizio dei forni di cottura) vengono, inoltre, rivisti i limiti di concentrazione associati ai parametri di SOV, Aldeidi, NO<sub>2</sub> ed SO<sub>2</sub> per compensare gli incrementi dovuti alla variazione produttiva richiesta (variazioni già valutate in ambito del procedimento di screening).

Si prende atto che il gestore nella domanda di modifica sostanziale e successive integrazioni, in adempimento con quanto previsto nella determina di screening, ha proposto ulteriori riduzioni per materiale particolato proponendo un limite di 13.5, invece, di 15 mg/Nmc. In tal modo, rispetto a quanto valutato in ambito di procedimento di screening, non si avrà nessun incremento del flusso di massa per tale inquinante.

Si rammenta che la ditta si è anche avvalsa di quanto è previsto al comma a) dell'art. 5 dell' "Accordo Territoriale Volontario per il contenimento delle emissioni nel distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia" del 06/12/2019 in vigore, trasformando parte delle quote in uso di NO2 associate ai forni, in quote in uso di polveri fredde, secondo la conversione prevista dall'Allegato II dell'accordo stesso.

A seguito delle ulteriori riduzioni proposte, rispetto alle percentuali di aumento riportate nella determina di screening, i flussi di massa e le percentuali di aumento finali associate ai vari inquinanti rispetto ai flussi di riferimento ( Det. n. 39 del 26/02/2014) sono le seguenti:

Flussi di riferimento (Kg/gg)	Flussi mod. sost. 2022 (Kg/gg)	Differenza %	Inquinante
24,60	24,40	-0,78%	polveri fredde
4,32	4,32	0,00%	polveri calde
0,24	0,24192	0,80%	Piombo
4,32	4,32	0,00%	Fluoro
5,76	6,048	5,00%	Aldeidi
14,4	21,6	50,00%	S.O.V. (come C-org. totale)
115,2	86,4	-25,00%	Ossidi di Azoto (come NO2)
288	287,712	-0,10%	Ossidi di Zolfo (come SO2)

Gli impianti di abbattimento a servizio dei punti di emissione E1 ed E8 sono risultati rispondenti ai criteri CRIAER, mentre per quanto riguarda il filtro a servizio del punto di emissione E10 si ritiene di poter autorizzare lo stesso in deroga ai criteri CRIAER in quanto, seppure la velocità di filtrazione è inferiore a quanto richiesto, una più bassa velocità può favorire la depurazione ed, in particolare, un'usura minore del sistema filtrante.

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

- relativamente ai punti di emissione **E1, E8 ed E10** effettui una analisi in triplo per portata e materiale particellare,
- relativamente ai punti di emissione **E6/A ed E6/B** effettui un unico prelievo per portata.

Alla data odierna Daytona non dispone più di quote patrimonio in quanto in parte, riutilizzate ed in parte, scadute.

In merito ai punti di emissione **E3/A e E3/B** per i quali sono stati aggiunti inquinanti non presenti e/o sono stati ridotti dei limiti di concentrazione si ritiene necessario che il gestore, in occasione della data di messa a regime degli impianti modificati di cui sopra, effettui un analisi di autocontrollo straordinario per portata ed inquinanti.

Inoltre, si prende atto della rettifica relativa alle altezze dei punti di emissione E6, E7 ed E7/A da 8 a 10 mt.

Per quanto concerne le emissioni di sostanze odorigene si prende atto dell'analisi effettuata dal gestore nella "Relazione tecnica di 1° livello come indicato dalla linea guida ARPAE n.35/DT sulle potenziali emissioni odorigene prodotte dall'attività svolta" datata 15/06/2022 (come richiesto nella determina di Screening).

Considerato che nel futuro assetto impiantistico con produzione di gres porcellanato presumibilmente saranno utilizzate diverse tipologie di materie prime (inchiostri alta densità), non essendo a conoscenza allo stato attuale delle possibili ricadute odorigene nel contesto territoriale già

interessato da segnalazioni per maleodorazioni, ci si riserva eventualmente di richiedere al gestore la presentazione di una Relazione tecnica di Livello 2 che dovrà includere anche uno studio di impatto odorigeno condotto mediante modello matematico di simulazione delle ricadute di odore al suolo, redatto seguendo i criteri indicati dall'allegato 1 della DGR Lombardia n. 3018 del 15/02/2012.

Inoltre, si ritiene necessario che nel caso in cui il gestore intenda sostituire lo strumento di registrazione analogico di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro depurazione dei forni di cottura) con registratori di tipo digitale mantenga inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento: registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia; indicazione del fondo scala di riferimento (con valore fisso e non "dinamico") e scansione temporale, mantenendo, altresì, la possibilità di effettuare delle annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro. Deve essere garantita, inoltre, l'estrazione in formato grafico e la scansione temporale deve essere di almeno un'ora (massimo 2), al fine di verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione, oltre a garantire l'inalterabilità del dato come prescritto per questa tipologia di strumenti.

Infine, nella successiva sezione D2.4 sono aggiornate le prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi, agli impianti di abbattimento, a guasti e anomalie, agli autocontrolli in riferimento al documento ARPAE P85017/ER del 18/10/2021 "*Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*", che per il territorio della Provincia di Modena sostituisce il documento Arpae "*Prescrizioni 2 Tecniche Emissioni AIA e DLgs 152 giu2012\_9412*".

#### ❖ Impatto acustico

Il gestore prima di mettere in funzione gli impianti modificati dovrà realizzare gli interventi di bonifica acustica riportati nel documento di "*Valutazione di impatto acustico previsionale*" allegato alla domanda di modifica sostanziale AIA del 27/01/2022.

Successivamente, alla data di messa a regime degli impianti dovrà effettuare un **collaudo acustico** attestante il rispetto dei valori limite di immissione assoluti e differenziali diurni e notturni. Inoltre, dovrà essere presentata **relazione di collaudo** riportante le misure effettuate, i risultati ottenuti ed una descrizione tecnica di tutte le opere di mitigazione effettuate. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

Nella successiva sezione D2.7 viene aggiornata la descrizione dei punti di misura presso cui effettuare i rilievi.

Nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

#### ❖ Piano di Monitoraggio

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

Infine, si rammenta che la periodicità dell'ispezione programmata di Arpae E.R. - A.P.A. Area Centro Modena è quella stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale, disponibili sul "Portale AIA - IPPC" Regionale, all'indirizzo <http://ippc-aia.arpa.emr.it/ippc-aia>. Nella presente autorizzazione si riporta la frequenza oggi vigente - Rif. Determina Regione Emilia Romagna n. 356 del 13/01/2022 - Triennio 2022-2024

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

- **Vista la documentazione presentata e i risultati dell'istruttoria della scrivente Agenzia, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D**
- **Si attesta che i valori limite di emissione sono stati fissati nel rispetto di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 4-bis lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda**

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

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

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

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

D2.1 Finalità

- 1 La ditta Ceramiche Daytona S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

- 1 Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena, al Comune di Castelvetro (MO) annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
  - i dati relativi al piano di monitoraggio;
  - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
  - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
  - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

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

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

- 2 Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di

Modena, al Comune di Castelvetro (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

- 3 Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
- 4 Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
- 5 Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
- 6 alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA);
- 7 il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" (presentata in data 05/02/2014) 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 o acque sotterranee;

- 8 Le difformità tra i valori misurati ed i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del Gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati, potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordicesima comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06.
- 9 nel caso in cui il gestore intenda sostituire lo strumento di registrazione analogico di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro depurazione dei forni di cottura) con registratori di tipo digitale, dovranno essere mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento: registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia; indicazione del fondo scala di riferimento (con valore fisso e non "dinamico") e scansione temporale, mantenendo, altresì, la possibilità di effettuare delle annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro. Deve essere garantita, inoltre, l'estrazione in formato grafico e la scansione temporale deve essere di almeno un'ora (massimo 2), al fine di verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione, oltre a garantire l'inalterabilità del dato come prescritto per questa tipologia di strumenti;
- 10 il gestore dovrà realizzare gli interventi di bonifica acustica riportati nel documento di "Valutazione di impatto acustico previsionale" allegato alla domanda di modifica sostanziale AIA del 27/01/2022. **Entro 90 giorni** dalla data di messa a regime di tutti gli impianti modificati dovrà essere effettuato:
  - a. un **collaudo acustico** attestante il rispetto dei valori limite di immissione assoluti e differenziali diurni e notturni;
  - b. inviare ad ARPAE di Modena e Comune di Castelvetro **relazione di collaudo** riportante le misure effettuate, i risultati ottenuti ed una descrizione tecnica di tutte le opere di mitigazione effettuate. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.

### D2.3 Raccolta dati ed informazione

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

### D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Reparto stoccaggio, reparto presse, imp. Colorazione a secco	PUNTO DI EMISSIONE E3A - Forno cottura linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E3B - Forno cottura linea 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 Pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E6 - Essiccatoio rapido
messa a regime	-	(*)	(**)	(**)	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013	48.000	16.000	20.000	1.200	7.000
Altezza minima (m)	-	10	15	15	8	10
Durata (h/g)	-	24	24	24	8	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )	13.5	5	5	20	-
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (**)	UNI 11768:2020	2.5	-	-	-	-
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	-	0.28	0.28	-	-
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	-	5	5	-	-
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	-	7	7	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	-	25	25	-	-
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	100	100	-	-



Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	-	333 (°)	333 (°)	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto con calce	Filtro a tessuto con calce	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO <sub>x</sub>	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO <sub>x</sub>	Semestrale per portata, polveri	-

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E6A - E6B - Essiccatoio rapido nuova linea gres porcellanato	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Camino raffreddamento forni	PUNTO DI EMISSIONE E7A - Camino raffreddamento forni	PUNTO DI EMISSIONE E8 - Reparto smaltatura, macinazione e smalti	PUNTO DI EMISSIONE E9 - Forno Termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Rettifica
messa a regime	-	(*)	a regime	a regime	(*)	a regime	(*)
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013	8.200 cad.	20.000	20.000	36.000	970	30.000
Altezza minima (m)	-	10	10	10	10	8	10
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m <sup>3</sup> )	-	-	-	5.5	-	13.5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (**)	UNI 11768:2020	-	-	-	2.5	-	2.5
Impianto di depurazione	-	-	-	-	Filtro a tessuto	-	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	Semestrale per portata, polveri	-	Semestrale per portata, polveri

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

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

## PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

I punti di misura e campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

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

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

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

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

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

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

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

In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile un'ideale presa di corrente.

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

L'Azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato, nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali con arresto al piede, secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, distanziati tra di loro ad un'altezza non superiore a 8-9 m circa. Il punto di accesso di ogni piano dovrà essere in una posizione del piano calpestabile diversa dall'inizio della salita per il piano successivo. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli la Ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella seguente tabella:

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

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

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

**La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza.** In particolare, le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:

- parapetto normale con arresto al piede, su tutti i lati,
- piano di calpestio orizzontale ed antidrucciolo,
- protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.

Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

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

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

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

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono in funzione, con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

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

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

I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso.

Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa non deve essere generalmente superiore al valore indicato

nelle norme tecniche, Manuale Unichim n. 158/1988 “Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni” e Rapporto ISTISAN 91/41 “Criteri generali per il controllo delle emissioni”. Tali documenti indicano:

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

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

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

#### - Metodi di misura, campionamento e analisi

Per gli inquinanti riportati, oltre ai metodi di misura indicati al precedente punto 1, possono essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall’ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati al punto 1;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati al medesimo punto 1.

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 al punto 1, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con Arpae di Modena e successivamente al recepimento nell’atto autorizzativo.

3 La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E1, E6/A, E8, E10**) con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC all’ARPAE di Modena e al Comune di Castelvetro di Modena (MO).

4 La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC all’ARPAE di Modena e al Comune di Castelvetro di Modena i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero, i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati**, in particolare:

- relativamente ai punti di emissione **E1, E8 ed E10** portata e materiale particellare su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente ai punti di emissione **E6/A ed E6/B** portata un prelievo alla data di messa a regime degli impianti;

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

5 Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell’intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell’Autorità

competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.

- 6 Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.
- 7 il gestore in occasione della data di messa a regime dei punti di emissione modificati (rif. prescrizione n.4), per i punti di emissione **E3/A e E3/B** dovrà effettuare un'analisi di autocontrollo straordinaria per portata ed inquinanti ed inviare i risultati dello stesso, a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO), **entro i 30 giorni successivi all'analisi effettuata.**

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

#### PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

- 11 In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare almeno una delle seguenti azioni:

- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle *emissioni calde*, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga **oltre le 12 ore**, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

Il gestore deve comunque **sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

- 12 Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
  - l'attività collegata;
  - la data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

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

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

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

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

- 13 Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n°6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte e tenuti a disposizione in Azienda, unitamente ai certificati analitici, per almeno cinque anni. I dati di cui al Modulo n° 6 devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.
- 14 La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, con una tolleranza di due mesi per monitoraggi annuali e un mese per autocontrolli fissati con periodicità semestrale o trimestrale.
- 15 Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra.

Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni;
- b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l'esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

#### ALTRE PRESCRIZIONI

- 16 I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
- 17 I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno



mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

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

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

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

- 18 Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
- 19 L'azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

#### D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

- 1 Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione reflui industriali e relative vasche.
- 2 Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
- 3 i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
- 4 è consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche (previo trattamento con fossa imhoff) nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato;
- 5 è consentito lo scarico di acque meteoriche da pluviali e da piazzali non soggetti a dilavamento in acque superficiali (Rio Maldello);
- 6 la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).

## D2.6 emissioni nel suolo

- 1 Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso carburante per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, ecc), onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento;
- 2 Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee;

## D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

- 1 intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
- 2 provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'installazione che modifichino le emissioni sonore dello stabilimento.
- 3 rispettare i seguenti limiti:

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
<u>Classe V</u>	<b>70</b>	<b>60</b>	<b>5</b>	<b>3</b>

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

Punto di misura (*)	Descrizione
Ricettore	Non risultano individuati ricettori sensibili nelle vicinanze
Punto 1	Confine lato sud-est - piazzale stoccaggio
Punto 2	Confine lato sud-ovest – frontale E8
Punto 4	Confine lato Nord-est – fine tunnel sorgenti lato nord - E1
Punto 5	Confine lato Nord-Est – fine tunnel sorgenti lato nord - E10

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

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

- 5 qualora dovessero insediarsi recettori sensibili adiacenti al confine sud di Ceramiche Daytona, in particolare, presso l'edificio adiacente (al momento adibito a magazzino), il gestore dovrà effettuare misure presso tale recettore al fine di verificare l'effettivo rispetto dei limiti assoluti a confine e di differenziale. Tale recettore, infatti, sarebbe soggetto all'impatto rumoroso derivante dal filtro a servizio del punto di emissione E8 e dei compressori di Ceramiche Daytona;
- 6 il gestore, nel caso in cui il Comune di Castelvetro nel corso di validità dell'autorizzazione dovesse modificare la zonizzazione acustica comunale, dovrà confrontare l'impatto acustico della propria attività con i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n. 447/1995.

## D2.8 gestione dei rifiuti

- 1 E' consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di lavorazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori e tutte le aree di deposito rifiuti devono essere pavimentate. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
- 2 La calce esausta (codice EER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
- 3 I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in serbatoi fuori terra (fusti, cubitainer, ecc.), deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
- 4 allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
- 5 non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento;

## D2.9 energia

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

## D2.10 preparazione all'emergenza

- 1 In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le procedure interne che definiscono le modalità operative da adottare in caso di emergenze ambientali (movimentazione e sversamenti accidentali di prodotti pericolosi, eventuali guasti agli impianti di depurazione fumi e polveri, ecc);
- 2 in caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo PEC. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica ed inviare apposita relazione tecnica che descriva le azioni intraprese al fine di risolvere la situazione.

## D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione

- 1 Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena e al Comune di Castelvetro (MO). Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc;
- 2 qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Castelvetro (MO) la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
- 3 all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto

delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;

- 4 in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
  - lasciare il sito in sicurezza;
  - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
  - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
- 5 l'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto di ARPAE di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

### D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

- 1 Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
- 2 Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

#### D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

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

#### D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Atomizzato acquistato da terzi	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Materie prime per smalti	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Materie prime per additivi	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica stabilimento	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Consumo di gas naturale stabilimento	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale

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

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---

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

L'Azienda non ha scarichi industriali.

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

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianto di depurazione chimico fisico dei reflui industriali	controllo visivo	Procedura interna	-	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie / malfunzionamento con specifico intervento	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	Semestrale	Triennale		annuale

### D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni Sonore

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

(°) vedi prescrizione specifica collaudo acustico **sezione D2.2**

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

(\*\*) Da inviare all' ARPAE di Modena, Comune di Castelvetro

### D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	—

Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-
Stato di conservazione sistemi di contenimento rifiuti e sistemi prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	giornaliera	Triennale	-	Annuale

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

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

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

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

### D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'installazione deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

## ***E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE***

Al fine di ottimizzare la gestione dell'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

- 1 Il gestore deve comunicare assieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.
- 2 Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
- 3 L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
- 4 Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
  - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
  - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
  - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
  - diminuire le emissioni in atmosfera.
- 5 Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
- 6 Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non è necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.9.
- 7 per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
- 8 Il prelievo di acqua dai pozzi deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione d'acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena).
- 9 I reflui industriali originati dal sito devono essere preferibilmente riutilizzati nel processo produttivo;
- 10 il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
- 11 il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
- 12 i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
- 13 Tutte le attività ed i depositi di materie di materiali e rifiuti devono essere gestiti senza originare acque di prima pioggia o acque reflue di dilavamento.
- 14 Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
- 15 Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.



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