

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-4587 del 09/09/2022
Oggetto	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con atto n. prot. 5571 del 31-01-2013 e successive modifiche, alla ditta Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA per l'installazione sita in via Mazzalasio n. 39-41 nel comune di Scandiano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2022-4797 del 09/09/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

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

Pratica n. 22146 / 2022

Aggiornamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con atto n. prot. 5571 del 31-01-2013 e successive modifiche, alla ditta Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA per l’installazione sita in via Mazzalasio n. 39-41 nel comune di Scandiano (RE)

LA DIRIGENTE

Premesso che con prot. 5571 del 31-01-2013 è stata rilasciata alla ditta Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), successivamente modificata con prot. 21910 del 16-04-2013, prot. 5974 del 04-02-2015, Determinazione dirigenziale n. 60 del 02-02-2016, n. 45 del 07-01-2019, n. 1466 del 26-03-2019, n. 4183 del 12-09-2019, n. 5399 del 22-11-2019 e n. 5741 del 16-11-2021, per l’esercizio dell’attività di cui al punto 3.5 dell’Allegato VIII Parte Seconda del D. Lgs. 152/06, svolta nell’impianto ubicato in comune di Scandiano, via Mazzalasio n. 39-41;

Vista la valutazione ambientale preliminare della Regione Emilia Romagna di cui al prot. PG.2022.546166 del 10-06-2022 ai sensi dell’art. 6 della LR 4/2018 che recepisce l’art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006 relativa al progetto di “sostituzione di filtri abbattimento polveri con altri dalle medesime caratteristiche, installazione di un nuovo mulino prove impasto e realizzazione nuova vasca di contenimento acque reflue” nello stabilimento di Jano localizzato nel comune di Scandiano (RE) presentata da Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA che ritiene che tale progetto rientri nella tipologia di cui all’art. 6, comma 9 del D.Lgs 152/06 e che lo stesso non necessita di essere sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA (screening);

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale acquisita al prot. n. 97029 del 13-06-2022, integrata con documentazione prot. 125652 del 29-07-2022 e prot. 133371 del 11-08-2022, con la quale la ditta intende dar corso al seguente aggiornamento impiantistico che non comporta modifica della tipologia produttiva, grès porcellanato, e non determina un incremento quantitativo della stessa, ovvero:

- sostituzione di 3 filtri aspirazione polveri a servizio del reparto presse. Le emissioni E3 ed E4 saranno accorpate in un unico nuovo filtro denominato emissione E3/E4 di portata uguale alla somma delle due, inoltre i vecchi filtri E13 ed E22 saranno sostituiti con altri aventi identiche portate e limiti. Tutti i nuovi impianti verranno spostati dall’attuale posizione sopraelevata e di difficile accesso in nuova zona a terra, all’interno di appositi locali realizzati in pannelli metallici coibentati e fonoassorbenti in grado di abbatte la rumorosità;
- riposizionamento del filtro supero per aspirazione aree mulini, atomizzatori e presse denominato E7 già autorizzato e non ancora messo a regime;

- installazione di un nuovo mulino di prova per nuovi impasti e miscelezioni il cui utilizzo sarà assolutamente ed esclusivamente di tipo saltuario, questo sarà collocato in un nuovo locale realizzato in struttura metallica con tamponamenti in pannelli fonoassorbenti.;
- installazione di una nuova vasca fuori terra della capacità di 450 m³ per rifiuti acquosi. La ditta è iscritta al registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti in procedura semplificata e per esigenze produttive, senza variare le tipologie e i quantitativi di recupero autorizzati, intende realizzare una nuova vasca fuori terra (denominata n. 6), che sarà utilizzata per il contenimento dei rifiuti EER 080202 “Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici” ed EER 080203 “Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”, utile per gestirli al meglio e per agevolare la procedura di scarico in massima sicurezza. La vasca sarà contornata da una canalina di raccolta di eventuali sversamenti che saranno convogliati in un’ulteriore vasca interrata di circa 8 m³ oppure in una vasca esistente da 450 m³, o in emergenza in una vasca fuori terra da 40 m³ in cemento armato (n.8) o in n. 2 silos in vetroresina (n. 7 e n. 9) da 60 m³ cad.;

Valutato che le modifiche richieste hanno lo scopo di permettere all’azienda di migliorare l’efficienza di aspirazione e la gestione del proprio ciclo produttivo;

Acquisita la relazione istruttoria interna di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano – prot. 139620 del 26-08-2022, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

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

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

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

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

DETERMINA

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

b) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

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

Tabella A)

Emis sione	Provenienza	Portata (nmc/h)	Durata Emis sione (h)	Tipo di sostanza inquinante	Conc. inquinante in emissione (mg/nmc)	Tipo impianto di abbatti mento	Periodicità autocon trolli
E1A	Forni di cottura	30.000	24	polveri	<5	FT	trimestrale
				fluoro	<2,5		semestrale
				SOV di cui aldeidi totali	<50 <20		

				piombo	<0,5		annuale
				ossidi di azoto	<200		annuale *
				ossidi di zolfo	<500		annuale **
E1B	Forni di cottura	30.000	24	polveri	<5	FT	trimestrale
				fluoro	<2,5		semestrale
				SOV di cui aldeidi totali	<50 <20		annuale
				piombo	<0,5		annuale *
				ossidi di azoto	<200		annuale **
				ossidi di zolfo	<500		
E2	Macinazione argilla, carico atomizzato e nastri trasportatori	57.500	24	polveri	<18	FT	semestrale
E3-E4	Aspirazione presse	60.000	24	polveri	<28	FT	semestrale
E5	Smalteria linee 1-2 + preparazione smalti	60.000	24	polveri	<8	FT	semestrale
E6	Smalteria linee 3-4-5 + laboratorio	50.000	24	polveri	<10	FT	semestrale
E7	Pulizia Mulini ATM e Presse	2.000	24	polveri	<28	FT	semestrale
E10	Pulizia supero forni, scelta, macchine c/s	2.400	24	polveri	<14	FT	semestrale
E11	Aspirazione soff. Ingr. forni e rulli	7.000	24	polveri	<14	FT	semestrale
E12	Atomizzatori ATM 600 e ATM 65	137.000	24	polveri	<23	FT	trimestrale
				NO ₂	<155		annuale
				CO	<77,5		annuale **
				SO ₂	<35		
E13	Preparazione Impasto+ nastri trasportatori	50.000	24	polveri	<18	FT	semestrale
E14°	Scarico turbogas camino di emergenza	60.000	24	polveri	<30	/	/
				NO ₂	<200		**
				CO	<100		
				SO ₂	<35		
E15	Essiccatoio 1 Sacmi	7.000	24	/	/	/	/
E16	Essiccatoio 2 Sacmi	7.000	24	/	/	/	/
E17	Essiccatoio 3 Sacmi	8.000	24	/	/	/	/
E18	Essiccatoio 4 Sacmi	8.000	24	/	/	/	/
E19	Raffreddamento finale forno 1	45.000	24	/	/	/	/
E20	Raffreddamento forno 1	14.500	24	/	/	/	/
E21	Raffreddamento finale forno 2	45.000	24	/	/	/	/
E22	Aspirazione coloratori	40.000	24	polveri	<28	FT	semestrale

E23	Raffreddamento forno 2	14.500	24	/	/	/	/
E24 °	Forno termo retrazione mag. PF	2.000	18	polveri NO ₂ SO ₂ **	< 5 < 350 < 35	/	/
E25 °	Forno termo retrazione rulliera scelta	2.000	24	polveri NO ₂ SO ₂ **	< 5 < 350 < 35	/	/
E26 °	Forno termo retrazione rulliera scelta	2.000	24	polveri NO ₂ SO ₂ **	< 5 < 350 < 35	/	/
E27	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/
E28	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/
E29	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/
E30	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/
E31	Aspirazione reparto atomizzatore	55.000	24	polveri	< 18	FT	semestrale
E32	Pulizia supero reparto atomizzatore	2.000	24	polveri	< 18	FT	semestrale
E33	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/
E34	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/
E35	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/
E36	Estrazione forzata aria ambiente reparto taglio rettifica	10.000	24	/	/	/	/

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

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

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

° I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%.

La data ultima di messa a regime delle emissioni E3-E4, E7, E13 ed E22 è il 31-01-2023.

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

Entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, dovranno essere trasmessi a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi di un prelievo eseguito nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

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

- il punto 3. delle condizioni dell'AIA è così sostituito:

3. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I e II;

- l'allegato II è così sostituito:

ALLEGATO II

Operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell'art. 216 del d. Lgs. 152/06

Ditta: GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA

Stabilimento: Via Mazzalasio n. 39-41 – loc. Iano - Scandiano (RE)

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

La ditta svolge attività di produzione di piastrelle ceramiche, autorizzata con AIA vigente con atto della Provincia di Reggio Emilia n. prot. n. 5571/1-2012 del 31-01-2013 e successive modifiche ed integrazioni.

La ditta è inoltre iscritta al registro provinciale dei recuperatori al n. 124 per l'esercizio dell'attività R5: riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, nel rispetto delle modalità e quantitativi individuati dal D.M. 5/2/1998.

La ditta svolge l'attività nello stabilimento di Iano, ed inoltre svolge l'attività anche in ulteriori due stabilimenti del Gruppo Ceramiche Gresmalt locati in via Felegghetti n. 26 - Viano (RE) e presso S.S. 467 n. 45 – Casalgrande (RE).

1.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ DI GESTIONE RIFIUTI

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

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

L'attività di gestione rifiuti degli scarti dell'industria ceramica provenienti da terzi consiste nello stoccaggio, eventuale macinazione e successiva miscelazione con materia prima per ottenimento di impasti ceramici che verranno prevalentemente utilizzati dal Gruppo Ceramiche Gresmalt per la propria produzione di piastrelle ceramiche.

L'attività di stoccaggio dei rifiuti EER 080202 "Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici" e EER 080203 "Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici", appartenenti a tipologia 12.6 del DM 05/05/1998, avviene nel seguente modo: la botte contenente tali rifiuti viene svuotata attraverso un tubo collegato alla vasca munita di agitatore, vengono verificati i parametri qualitativi del rifiuto stesso, poi inviate a una vasca interrata posta in reparto ATM (di macinazione ed impasto) ed infine rilanciate direttamente in alimentazione al mulino continuo.

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

In condizioni di normale funzionamento e svolgimento dell'attività non vengono generati rifiuti dall'attività di trattamento.

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

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

In merito all'attività di recupero R5 per i codici EER 101201 e 101299, non vi sono state movimentazioni in ingresso allo stabilimento proveniente da terzi dal 01/01/2019, in quanto dalla suddetta data il cosiddetto "scarto crudo" viene generalmente immesso nel ciclo produttivo in regime di "Sottoprodotto" (processo produttivo n.6 - polveri e impasto da ceramica crudo, polveri da ceramica cotta; formati (integri o frammenti) ceramici crudi e cotti, come da attestato di iscrizione nell'elenco regionale dei sottoprodotti rilasciato dalla regione Emilia Romagna in data 06/11/2018.

Lo "scarto crudo" viene scaricato in un box suddiviso in 2 sezioni: una per lo scarto crudo considerato "rifiuto" (EER 101201) e un'altra per lo scarto crudo acquisito e gestito come sottoprodotto. Ad oggi, il materiale di provenienza esterna è gestito tutto come sottoprodotto.

Tutte le aree sono dotate di opportuna cartellonistica per l'identificazione del rifiuto.

Nessuna attività viene svolta all'aperto, il carico e lo scarico, la movimentazione e l'attività di recupero vengono svolte completamente al coperto.

Con la comunicazione di modifica non sostanziale di AIA acquisita da ARPAE al prot. 97029 del 13-06-2022, la Ditta modifica la modalità di stoccaggio dei rifiuti identificati ai codici EER 080202 e 080203. Nello specifico, intende installare un nuovo manufatto, consistente in una vasca fuori terra in cemento armato con capacità pari a 450 m³ denominata "numero 6", per il contenimento dei rifiuti non pericolosi sopra indicati, già gestiti dalla Ditta, identificati ai codici EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*", di provenienza esclusivamente esterna per le acque reflue che verranno immesse nel ciclo produttivo nel reparto "Macinazione impasto e ATM". I quantitativi trattati restano invariati rispetto a quanto precedentemente autorizzato.

La nuova vasca sarà costituita da elementi prefabbricati in cemento armato posti in adiacenza uno con l'altro, sigillati alla base e in altezza su tutte le fughe, posizionata al di sopra di una soletta di fondazione in cemento armato contornata da una canalina di raccolta delle acque (larga 40 cm). Essa sarà realizzata in pendenza in modo tale che, in caso di sversamento accidentale, tali sospensioni e fanghi acquosi vengano convogliati in un'ulteriore vasca interrata di circa 8 m³, dove è presente una pompa sommersa per il sollevamento delle acque reflue stesse. La canalina sopra descritta collegherà anche la vasca in progetto a quella già esistente (In caso di sversamento delle acque da una delle 2 vasche si ha la possibilità di convogliare le acque reflue a quella opposta, poiché lo stoccaggio massimo consentito è comunque inferiore alla capacità di una singola vasca).

Per conseguire l'installazione della nuova vasca di raccolta dei rifiuti con EER 080202 e EER 080203 è stata presentata idonea SCIA al Comune di Scandiano denominata "SUAP_SCIA_GRUPPO CERAMICHE GRESMALT_COSTRUZ. VASCA PREFABBRICATA_JANO VIA MAZZALASINO 39_1/2 Pratica protocollata con numero 0015638 in data 14/06/2022" come riportato nella pec di ricezione del documento da parte del Comune.

La planimetria di riferimento per l'attività di gestione rifiuti è denominata "Planimetria con rifiuti e stoccaggi", datata 10-08-2022 ed acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. PG/2022/133371 del 11-08-2022.

1.2 DESCRIZIONE EOW

L'attività di recupero si conclude con la produzione di impasto atomizzato.

La dinamica di produzione ed utilizzo dell'impasto atomizzato non prevede, di fatto, la formazione di lotti di produzione per il successivo utilizzo, infatti il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per il trasferimento.

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

L'attività di recupero dei rifiuti, è finalizzata all'ottenimento di impasti ceramici che verranno utilizzati esclusivamente per la produzione di piastrelle per lo stabilimento ubicato in località Iano e per gli altri n. 2 stabilimenti sopracitati (vedi cap. 1), che non dispongono dell'impiantistica necessaria per la produzione interna dell'impasto.

L'impasto atomizzato ottenuto con il recupero dei rifiuti avrà caratteristiche merceologiche e tecniche equivalenti al prodotto ottenuto con l'utilizzo di materie prime naturali. I parametri che vengono sistematicamente controllati sono quelli necessari a garantire le caratteristiche idonee per il successivo utilizzo nella produzione di piastrelle ceramiche e sono l'umidità e il ritiro di cottura.

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

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

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

1. Flusso del rifiuto

Tale sezione consiste in varie fasi, di seguito esposte.

FASE A: Valutazione preliminare dei rifiuti - Omologazione

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

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

Per i rifiuti oggetto della presente domanda si analizzano i seguenti parametri fisici:

- pH compreso tra 7 e 8,5;
- densità < 1080 gr/litro;
- conducibilità specifica < 1800 microsiemens.

Si analizzano inoltre i seguenti parametri chimici:

- PbO < 25%;
- B₂O₃ < 20%;
- CdO < 3%;

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

FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto

Alla stipula del contratto saranno definite le ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Ad esse sarà richiesta l'autorizzazione al trasporto verificandone i contenuti in riferimento a: codici EER, automezzi autorizzati e relativa targa, scadenza autorizzazione, aggiornando queste informazioni nell'applicativo informatico per la gestione interna dei rifiuti (Winsmart), per le verifiche necessarie da eseguirsi ad ogni conferimento.

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

FASE C : Verifica pre-conferimento

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

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

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

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

- Step 1 verifica documentale: è eseguita da parte degli incaricati dell'ufficio accettazione/portineria ove è presente il sistema di pesatura tarato annualmente. I medesimi provvederanno, previo ritiro del FIR e dopo presa visione e verifica di completezza del medesimo, alla ulteriore verifica dei codici EER oggetto del conferimento e alla verifica targa del mezzo in ingresso, eseguendo nel contempo la pesatura dell'automezzo. In caso di riscontro positivo si passa alla successiva fase di accettazione.
- Step 2 verifica tecnica del rifiuto: è eseguita dal personale tecnico aziendale in prossimità delle aree di stoccaggio di ogni singolo rifiuto. Riprendendo quanto descritto nella FASE A, i rifiuti sono sottoposti ad una valutazione tecnica al fine di verificare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo.

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

FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso

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

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

FASE F: Congedo automezzi

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

2. Flusso EoW

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

- umidità 5,8% ($\pm 5\%$);
- ritiro di cottura 6,7% (\pm);
- assorbimento dopo cottura;
- perdita al fuoco.

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

Dimensione del lotto

La produzione di impasto atomizzato è uniforme e mantiene costantemente caratteristiche analoghe. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una

serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi. Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto devono mantenersi costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi. La Ditta individuerà due lotti annuali, sui quali saranno redatte la dichiarazione di conformità e la relativa scheda di conformità.

3. RegISTRAZIONI, formazione del personale, dichiarazioni ambientali

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

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

La Ditta adotta un modello di dichiarazione di conformità, redatta in corrispondenza di ogni "LOTTO" di produzione.

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

Con il presente titolo abilitativo, la Ditta risulta iscritta al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con continuità rispetto a precedente iscrizione e mantenendo numero **124**.

La Ditta con il presente atto esercita le operazioni di recupero R5 per le tipologie di rifiuti e quantitativi indicati nella **Tabella n. 1**, che è parte integrante del presente atto.

La Ditta è altresì autorizzata alla miscelazione di rifiuti non pericolosi identificati ai codici EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*", EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*", EER 101299 "*Rifiuti non specificati altrimenti*" e EER 101201 "*Residui di miscela non sottoposti a trattamento termico*" e tra loro e con materie prime naturali, quale parte del processo di trattamento e recupero rifiuti, ai fini della produzione di impasto atomizzato che ha cessato la qualifica di rifiuto.

2.1 Prescrizioni generali per l'attività di gestione rifiuti

1. L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente al lay-out denominato "Planimetria con rifiuti e stoccaggi", datata 10-08-2022 ed acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. PG/2022/133371 del 11-08-2022. ed allegata alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
2. La Ditta deve esercitare le operazioni di recupero nel rispetto di quanto indicato nella **Tabella n. 1** del presente atto.
3. La quantità di rifiuti stoccati identificati al codice EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" non deve mai superare la volumetria della vasca di contenimento.
4. Ogni 10 anni, la Ditta deve effettuare il collaudo e trasmettere relazione, da parte di tecnico abilitato, relativamente alle condizioni di integrità strutturale, statica, di tenuta e di impermeabilità dei bacini/vasche di contenimento dei rifiuti.
5. I rifiuti, prima dell'avvio a recupero, devono essere sottoposti ad esame della documentazione a corredo, a controllo visivo e a controlli supplementari, anche a campione, qualora se ne ravveda la necessità.

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

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

essere tenuto dalla ditta ed, in caso di trasporto, deve essere preventivamente trasmessa all'acquirente.

12. Il gestore, considerate le costanti caratteristiche del prodotto, provvederà a redigere la dichiarazione di conformità EoW con cadenza almeno semestrale.
13. In caso di trasporto del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste), i documenti di trasporto dovranno sempre riportare il riferimento al numero della relativa dichiarazione di conformità che dovrà essere allegata al documento di trasporto stesso.
14. Gli scarti derivanti dall'attività di recupero ed i rifiuti NON conformi alle caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto dovranno essere gestiti come rifiuti ed essere stoccati in apposite aree correttamente segnalate e separate dai materiali End of Waste.

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

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

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

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

Operazione autorizzata R5

07.03		<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>				R5	
07.03.3 lett. a	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi				R5		
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
07.03.4 lett. a	prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate						
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (funzionale all'operazione R5)		Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	mc	t
101201	Residui di miscela non sottoposti a trattamento termico	187,5	150	18750	15000	18750	15000
TOTALE di gruppo		187,5	150	18750	15000	18750	15000
12.06		<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>				R5	
12.06.3 lett. a	industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco				R5		
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
12.06.4 lett. a	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate						
Codice EER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (funzionale all'operazione R5)		Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	mc	t
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	225	292,5	15381	20000	15381	20000
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	225	292,5	33088	43000	33088	43000
101299	rifiuti non specificati altrimenti	187,5	150	12500	10000	12500	10000
TOTALE di gruppo		637,5	735	60969	73000	60969	73000
TOTALE Complessivo		825	885	60969	73000	60969	73000

Tabella n. 2 – Criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto (End Of Waste) ai sensi dell'articolo 184-ter comma 2 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Tipologie di rifiuti in ingresso	D.M. 05/02/1998 e s.m.i. - Residui di miscela non sottoposti a trattamento termico EER 101201 - Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici EER 080202 - Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici EER 080203 - Rifiuti non specificati altrimenti EER 101299
Descrizione del rifiuto e condizioni di ammissibilità	D.M. 05/02/1998 e s.m.i. Tipologia, provenienza e caratteristiche conformi a quelle indicate al punto 12.6 con sottopunti 12.6.1 e 12.6.2 per i codici EER 080202 EER 080203 e EER 101299 e al punto 7.3 con sottopunti 7.3.1 e 7.3.2 per il codice EER 101201 dell'Allegato 1 Suballegato 1 al D.M. 05/02/1998 e s.m.i.
Operazioni di recupero e processo di trattamento	Operazioni di recupero R5. Consistente in: miscelazione e macinazione ad umido di rifiuti speciali non pericolosi con materie prime, per la produzione di barbotina ceramica che, dopo evaporazione parziale dell'acqua contenuta, viene immessa nell'atomizzatore in cui avviene la nebulizzazione. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno e per la vendita a terzi.
Verifica documentale/analitica sui rifiuti	Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi: FASE A: Valutazione preliminare del rifiuto- Omologazione FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto FASE C : Verifica pre-conferimento. In sintesi: Le caratteristiche dei rifiuti che saranno conferiti all'impianto da ditte terze sono oggetto di valutazione preliminare alla stipula del contratto presso la ditta di produzione degli stessi, e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità. Le verifiche saranno inerenti l'aspetto e le caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto in ingresso, con riferimento a quanto previsto dal DM 05/02/98, in specifico nelle FASI A, B e C sopra indicate.
Verifica documentale e registrazioni per operazioni di recupero	Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi: FASE D: Accettazione del rifiuto-verifica documentale – verifica tecnica FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso Valutazione preliminare del rifiuto-Omologazione. In sintesi: il rifiuto entra nell'impianto di trattamento passando per la fase di accettazione, durante la quale avvengono la verifica documentale e quella tecnica al fine di accertare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo e, in caso di inidoneità, di respingerlo. Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono impermeabilizzate e distinte dalle aree destinate ai prodotti in uscita o ai rifiuti di produzione interna.
Caratteristiche prodotto ottenuto	D.M. 05/02/1998 punto 12.6.4 e 7.3.4: Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate I criteri di qualità

	<p>sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - umidità 5,8% ($\pm 5\%$); - ritiro di cottura 6,7% (\pm);; <p>Questi parametri vengono controllati con frequenza giornaliera in laboratorio tecnologico.</p> <p>Piastrelle nelle forme usualmente commercializzate (vedi D.M. 05/021998 punto 12.6.4 lett. a) e punto 7.3.4 lett.a)</p>
Normativa tecnica di riferimento	Come da punti 12.6 e 7.3 del D.M. 05/02/98: tipologia, provenienza e caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti
Campionamento ed analisi EoW	Identificativi dei 2 lotti di produzione. Esiti dei controlli dei criteri di qualità. Vedi prima: Caratteristiche del prodotto ottenuto
Produzione di EoW e Verifica documentale	Dalla documentazione si dovranno poter mettere in correlazione: i movimenti dei rifiuti avviati al trattamento e il lotto prodotto, le certificazioni analitiche e gli scopi specifici per l'utilizzo dei materiali EoW ottenuti.
Dichiarazione di conformità	La dichiarazione di conformità deve essere conforme al modello "Dichiarazione di conformità" (illustrata nella documentazione presentata dalla ditta ed acquisita da ARPAE al protocollo n. PG/2022/133371 del 11-08-2022).
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione illustrato nella documentazione presentata dalla ditta (acquisita da ARPAE al protocollo n. PG/2022/133371 del 11-08-2022).
Denominazione prodotto EoW	Impasto atomizzato

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA prot. prot. 5571 del 31-01-2013, modificata con prot. 21910 del 16-04-2013, prot. 5974 del 04-02-2015, Determinazione dirigenziale n. 60 del 02-02-2016, n. 45 del 07-01-2019, n. 1466 del 26-03-2019, n. 4183 del 12-09-2019, n. 5399 del 22-11-2019 e n. 5741 del 16-11-2021, e deve essere conservato insieme all'AIA di cui è fatto salvo il disposto, per quanto non in contrasto con il presente atto.

Si informa che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Ai fini della realizzazione dell'intervento, la Ditta è comunque tenuta ad acquisire le ulteriori autorizzazioni, pareri ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e sostituite dal provvedimento di AIA.

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

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