

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-6176 del 01/12/2022
Oggetto	Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta COTTO PETRUS SRL in Comune di Castellarano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2022-6470 del 30/11/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno uno DICEMBRE 2022 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

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

**Ditta: COTTO PETRUS SRL**

**Sede Legale: Via Molino n. 4 - Castellarano (RE)**

**Sede Operativa: Via Molino n. 4 - Castellarano (RE)**

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

**IL DIRIGENTE**

**RICHIAMATO**

- il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)” ed in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

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

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

**DATO ATTO** che, in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto sono disponibili:

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
  - 1. “Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99”;
  - 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;

- il "BRef (Best Available Techniques Reference Document) in the ceramic manufacturing industry" di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372";
- il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

### **TENUTO CONTO CHE**

con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 21321 del 11/11/2021, denominata "PROVVEDIMENTO DI VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VIA (SCREENING) RELATIVO AL PROGETTO "INSERIMENTO DI NUOVA LINEA DI PRODUZIONE E INCREMENTO DELLA CAPACITÀ PRODUTTIVA PRESSO LO STABILIMENTO CERAMICO LOCALIZZATO A ROTEGLIA", LOCALIZZATO NEL COMUNE DI CASTELLARANO (RE), PROPOSTO DA COTTO PETRUS S.R.L.", tale progetto è stato escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

### **VISTA**

la domanda di modifica sostanziale dell'AIA, di cui alla Determinazione dirigenziale n. 1848 del 23-04-2020, per l'impianto della ditta Ditta Cotto Petrus Srl sita nel comune di Castellarano (RE), Via Molino n. 4, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 151269 del 01-10-2021, interrotta con nota prot. 166189 del 28-10-2021 in attesa dell'esito della procedura di screening sopra riportata;

### **DATO ATTO CHE**

con avviso pubblicato sul BURERT il 27-10-2021 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

### **CONSIDERATO CHE**

con nota prot. 40626 del 11-03-2022 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 10191 del 24-01-2022, al prot. 60631 del 12-04-2022 e prot. 138420 del 24-08-2022;

### **DATO ATTO, INOLTRE, CHE:**

con nota prot. 16406 del 01-02-2022 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i., la quale si è riunita nelle sedute del 24-02-2022 e del 30-11-2022;

### **ACQUISITI:**

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

- il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano prot. 138576 del 24-08-2022 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

- il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Castellarano (Ns. prot. 156718 del 26-09-2022), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.13;

- il parere rilasciato dal Comune di Castellarano (Ns. prot. 153165 del 20-09-2022), in cui si attesta la conformità dell'installazione con la disciplina urbanistica attuativa del PSC e del RUE approvati e vigenti nel Comune di Castellarano;

### **RILEVATO CHE**

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

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

**DATO ATTO** che con nota prot. 166149 del 11-10-2022 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

**PRESO ATTO** che la Ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 167879 del 13-10-2022, opportunamente valutate in sede di Conferenza dei Servizi;

### **VISTO**, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 196993 del 30-11-2022 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al rilascio della modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

### **VERIFICATO** che

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

- la Ditta ha conseguito in data 15-09-2020, con scadenza il 14-09-2023, la certificazione ai sensi della Norma EN UNI ISO 14001:2015 (n. registrazione certificato 3902314) e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato, a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

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

## DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta COTTO PETRUS SRL con sede legale e operativa nel Comune di Castellarano (RE), Via Molino n. 4 per l'esercizio dell'installazione industriale appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

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

**alle condizioni di seguito riportate:**

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 582 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1848 del 23-04-2020	Modifica sostanziale di AIA

3. gli allegati I e II sono parti integranti e sostanziali della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I e nell'allegato II;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 12 anni dalla data di emissione della presente qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001:2015 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 anni;
7. la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita dell'impianto, previste al punto D2.11 "GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO" dell'Allegato I alla presente

**Inoltre, si informa che:**

- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia

dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;

- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico della Sezione provinciale di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte dal Servizio Territoriale della Sezione Provinciale di ARPAE secondo le frequenze previste dalla Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni. Entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Allegato I: le condizioni della modifica sostanziale dell'AIA della ditta Cotto Petrus S.r.l. - Stabilimento di Castellarano, via Molino n. 4

Allegato II: iscrizione al registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti ai sensi del D. Lgs. 152/06

Il Dirigente  
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia  
(Dott. Richard Ferrari)

## ALLEGATO I

**Le condizioni della modifica sostanziale dell'AIA della ditta Cotto Petrus S.r.l. - Stabilimento di Castellarano (RE), via Molino n. 4**

### SEZIONE A - INFORMATIVA

#### A1 – DEFINIZIONI

**AIA:** Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

**Autorità competente:** l'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE - SAC di Reggio Emilia).

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

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

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

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

#### A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

La società opera nel settore ceramico e l'attività consiste nella produzione di piastrelle in grès porcellanato. A seguito della presente modifica, la produzione avverrà attraverso 3 linee di forni e 1 atomizzatore.

#### A3 – MODIFICA DELL'IMPIANTO

La presente modifica sostanziale riguarda l'installazione di una nuova linea produttiva completa che prevede l'installazione di:

- 1 pressa SACMI PH8200 con cambio rapido stampo completa di 1 dispositivo lineare di caricamento della polvere;
- 1 essiccatoio orizzontale a sette piani, modello EM7 285;
- 1 linea di smalteria provvista di stampante inkjet digitale;
- 2 nuovi mulini per macinazione smalti;
- 1 forno SACMI a rulli rapido monostrato con una capacità di cottura di 10,5 ton/h di prodotto cotto, pari a 252 ton/giorno;

- 1 doppia squadratrice a secco;
- 1 linea completa di scelta automatica, impilatrice, confezionatrice e palletizzatore.

Con la presente modifica sostanziale la ditta intende aumentare la capacità produttiva che passerà dalle attuali 330 t/giorno alle future 582 t/giorno.

Planimetrie di riferimento:

- Allegato 3A: Planimetria emissioni in atmosfera, datata aprile 2022, fornita con le integrazioni prot. 60631 del 12-04-2022;
- Allegato 3B: Planimetria rete idrica, datata settembre 2020, fornita con la documentazione iniziale prot. 51269 del 01-10-2021;
- Allegato 3C: Planimetria sorgenti di rumore, datata aprile 2022, fornita con le integrazioni prot. 60631 del 12-04-2022;
- Allegato 3D: Planimetria materie prime, sostanze, rifiuti, datata aprile 2022, fornita con le integrazioni prot. 60631 del 12-04-2022.

## **SEZIONE B - ONERI FINANZIARI**

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

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

## **SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE**

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

### **C1 - INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

Lo stabilimento produttivo di COTTO PETRUS S.r.l. è ubicato in via Molino n. 4 a Castellarano (RE) in località Roteglia, ad una quota topografica di mt.180 s.l.m. appartenente al territorio collinare. Il sito è confinante a nord con la strada di scorrimento principale SP486R, ad est e ad ovest sono presenti altre attività industriali e capannoni adibiti ad attività produttive, la maggior parte facenti parte dello stesso comparto ceramico al quale l'azienda appartiene. A circa 160 m dal confine sud dell'area di pertinenza si trova il Fiume Secchia.

Attualmente il sito occupa una superficie totale di 63.299 m<sup>2</sup> di cui 24.377 m<sup>2</sup> coperti.

L'area sorge sul terrazzo alluvionale della riva sinistra del fiume Secchia. La superficie è caratterizzata da terreni limoso-argillosi-sabbiosi sino a circa -15 m e poi da terreni marcatamente argillosi che costituiscono la base impermeabile. I terreni superficiali presentano una permeabilità molto bassa. La falda acquifera è caratterizzata da livelli statici che si aggirano a 60-70 m dal piano campagna con forti oscillazioni stagionali. In questo territorio la condizione atmosferica più frequente in tutte le stagioni è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che

anche in primavera ed estate, nonostante si verifichi il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota. In effetti, l'altezza di rimescolamento dell'aria nel periodo invernale può assumere valori medi superiori a 500 m solo nelle ore più calde, mentre di notte è normalmente inferiore a 150 m e spesso anche a 100 m; nel periodo estivo si hanno viceversa valori di 250 – 400 m nelle prime ore della mattina, superiori a 1000 e anche a 2000 m nel pomeriggio e inferiori a 150 m nel periodo notturno.

I valori orari del vento si attestano sempre al di sotto dei 3 m/s, con direzioni prevalenti del vento da sud-ovest verso nord-est, e da sud-est verso nord-ovest, con una componente anche lungo la direttrice est-ovest.

Con riferimento al PSC e RUE del Comune di Castellarano vigenti, si evidenzia che lo stabilimento esistente e la parte di ampliamento previsto, rientrano all'interno del territorio urbanizzato produttivo (art. 37 e 44 NTA) e nella zona B "Zona di tutela della potenzialità del territorio urbanizzato in zone di tutela A e C - art.30 bis NTA".

Nel Piano Territoriale di Coordinamento (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, approvato con Deliberazione della Giunta Provinciale n. 124 del 17/06/2010, si evidenzia che l'area dello stabilimento è al di fuori della fascia C (area di inondazione per piene catastrofiche).

L'azienda non ricade in nessuna zona di tutela paesistica; solo ai propri confini vi è una zona di tutela ordinaria. Ricade invece nel settore C della Tavola "Zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina-pianura".

Il Comune di Castellarano non ha ancora approvato una classificazione acustica del territorio comunale. In questo caso si applicano i limiti provvisori previsti dal regime transitorio di cui articolo 15 comma 1 della Legge n° 447 del 26 Ottobre 1995.

Il sito risulta collocato in un'area appartenente a "tutto il territorio nazionale", cui competono limiti di 70,0 dBA per il periodo diurno e 60,0 dBA per il periodo notturno. A nord dello stabilimento, oltre la ex Strada Statale 468, è presente una zona residenziale di recente realizzazione i cui limiti di zona sono 60 dBA diurni e 50 dBA notturni.

## **C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME**

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

### **Arrivo e stoccaggio nello stabilimento delle materie prime**

Lo stoccaggio delle materie prime per l'impasto, suddivise per tipologia in box omogenei, identificati da apposita cartellonistica, avviene all'interno di un capannone coperto.

I diversi tipi di argilla sono caricati nelle tramogge di alimentazione tramite l'utilizzo di pala gommata.

### **Macinazione Materie Prime e Preparazione impasti basi e coloranti**

E' presente 1 mulino in continuo per la micronizzazione ed omogenizzazione delle materie prime in ingresso allo stabilimento.

La barbotina prodotta è immagazzinata in 3 vasche interrate in cemento armato, dotate di agitatore, della capacità di 158 m<sup>3</sup> cadauna.

### **Atomizzazione e stoccaggio polveri atomizzate**

L'atomizzazione consiste nell'essiccazione delle barbotine nebulizzate, tramite aria calda, ad una temperatura di circa 600°C. Il risultato è una polvere, contenente il 4% - 7% di umidità, detta impasto atomizzato.

E' presente un atomizzatore SACMI mod. ATM 180. La polvere atomizzata prodotta, attraverso nastri trasportatori, è movimentata ed immagazzinata in una serie di silos di stoccaggio: 10 silos da 92 m<sup>3</sup> e 12 silos da 35 m<sup>3</sup> per lo stoccaggio del materiale atomizzato per la produzione interna e 5 silos da 84 m<sup>3</sup> per lo stoccaggio di atomizzato conto terzi in uscita.

### **Pressatura**

La piastrella che viene formata in fase di pressatura deriva dalla composizione di diverse miscele secondo precise ricette. Potenti presse idrauliche comprimono le polveri, compattando in maniera uniforme ogni centimetro della superficie del pezzo da formare.

In complesso sono presenti 4 presse: le esistenti PH2000, PH3800, PH6500 e la nuova SACMI PH8200.

Si precisa che la pressa PH2000 viene utilizzata solo di riserva per emergenza.

Sulle presse PH6500 e PH 8200 sono presenti anche sistemi di colorazione a secco dell'impasto che avviene per addizione continua di pigmenti coloranti che rivestono i granuli di polvere atomizzata base.

### **Essiccazione**

L'essiccazione è la fase di lavorazione in cui si ha l'eliminazione dell'umidità residua di pressatura nelle piastrelle appena formate ed avviene in 2 essiccatoi esistenti orizzontali ai quali si andrà ad aggiungere 1 essiccatoio orizzontale a sette piani, modello EM7 285.

### **Applicazione effetti speciali (smaltatura)**

Le piastrelle all'uscita dagli essiccatoi sono portate sulle linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Dopo una prima facoltativa applicazione di smalto di preparazione (ingobbio), le piastrelle passano alla decorazione. Sono presenti 2 linee di smaltatura dove sono inserite le macchine per il decoro a getto d'inchiostro (una per ogni linea). Di norma una applicazione di smalto finale con cabine ad airless chiude l'operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo.

La modifica richiesta prevede l'installazione di 1 nuova linea di smalteria con la relativa macchina di stampa digitale.

Gli inchiostri per la stampa in digitale sono prodotti e acquistati da colorifici ceramici ed utilizzati tal quali, classificati come non pericolosi. La macchina di stampa digitale per mantenere la giusta temperatura ambientale è inserita in una cabina pressurizzata e climatizzata. Vengono applicati quantitativi nell'ordine di alcuni grammi al m<sup>2</sup>.

### **Preparazione e macinazione smalti e decori**

La preparazione degli smalti avviene mediante il carico dei componenti all'interno dei mulini a tamburo. La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide e che presenti inoltre un basso residuo di materiale non macinato.

Sono presenti 3 mulini discontinui e con la presente modifica verranno installati 2 nuovi mulini.

### **Stoccaggio crudo**

Dopo la fase di smaltatura, le piastrelle sono inserite in cosiddetti compenser che hanno la funzione di mantenere costante l'ingresso delle medesime nel forno, limitando il più possibile la formazione di vuoti di cottura.

Il tempo di permanenza delle piastrelle nel compenser può variare da pochi minuti fino ad un'ora.

### **Cottura**

La successiva fase di cottura avviene in forni monostrato a rulli, dove la piastrella viene portata ad una temperatura prossima ai 1225°C, consentendo così la greificazione dell'impasto e la realizzazione di un corpo unico completamente vetrificato, con valori di assorbimento d'acqua quasi nulli, e quindi altamente resistente.

Sono presenti 2 forni monostrato a rulli e con la presente modifica la Ditta intende installare 1 ulteriore forno SACMI a rulli rapido monostrato.

La capacità produttiva futura sarà di 582 ton/giorno, così suddivisa nei tre forni:

- Forno F1 da 160 ton/giorno
- Forno F2 da 170 ton/giorno
- Forno F3 nuovo Sacmi da 252 ton/giorno

### **Stoccaggio prodotto cotto**

Il materiale cotto può essere indirizzato direttamente verso la fase di scelta o alla fase di squadratura e bisellatura.

### **Rettifica e lappatura**

La produzione prevede che la piastrella possa essere squadrata e bisellata per ottenere un perfetto controllo dimensionale. Questo perfezionamento si ottiene con macchine rettificatrici apposite, funzionanti a secco, dotate di mandrini squadratori e bisellatori, che portano frese diamantate. Lo spessore di materiale asportato è in genere di 1÷2 mm.

E' presente 1 squadratrice a secco, alla quale si andrà ad aggiungere a seguito della presente modifica 1 nuova doppia squadratrice a secco.

### **Scelta e confezionamento**

In questa fase si procede ai controlli elettronici e visivi delle piastrelle, effettuati tramite apposite macchine e da personale qualificato, che assicurano un'esatta corrispondenza con i requisiti tecnici ed estetici necessari.

Sono presenti n. 2 linee di scelta e 2 pallettizzatori. A seguito della presente modifica, è prevista l'installazione di 1 nuova linea completa di scelta automatica, impilatrice, confezionatrice, e pallettizzatore.

Per il confezionamento viene usato un avvolgitore a film estensibile.

### **Magazzino Spedizioni**

Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container

all'utilizzatore finale.

### Laboratorio di ricerca

I laboratori hanno il compito di sottintendere ai controlli di tutte le fasi produttive, eseguendo altresì prove per la ricerca di nuove miscele di atomizzato e di smaltatura.

**La capacità produttiva massima giornaliera a seguito di modifica sostanziale sarà pari a 582 t/giorno.**

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

FASE	REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
		ore/turno	turni/giorno	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
1	Ricevimento e deposito materie prime	12**	1**	5	52	3.120
1 bis	Consegna prodotto atomizzato	19	1	5	52	4.940
		9****	1	2	52	936
2	Dosaggio e miscelazione argilla	8	3	7	52	8.736
3	Macinazione argilla	8	3	7	52	8.736
4	Atomizzazione	22*	1	7	50	7700
5	Stoccaggio polveri atomizzate	8	3	7	52	8.736
6	Pressatura	8	3	7	52	8.736
7	Essiccazione	8	3	7	52	8.736
8	Preparazione smalti e decori	saltuario	3	7	52	n.d.
9	Smaltatura	8	3	7	52	8.736
10	Stoccaggio crudo (breve)	8	3	7	52	8.736
11	Cottura	8	3	7	52	8.736
12	Uscita prodotto cotto	8	3	7	52	8.736
13	Squadratura e bisellatura	8	3	7	52	8.736
14	Scelta	8	3	7	52	8.736
15	Imballaggio	8	3	7	52	8.736
16	Magazzino spedizioni	12***	1	5	52	3.120

\* L'atomizzatore sarà funzionante per 22 ore/giorno per 7 giorni/settimana per 50 settimane/anno.

\*\* Il ricevimento e deposito materie prime sarà funzionante dalle 07,00 alle 19,00 per 5 giorni a settimana

\*\*\* Il magazzino spedizioni sarà funzionante dalle 07,00 alle 19,00 per 5 giorni a settimana

\*\*\*\* La consegna prodotto atomizzato sarà funzionante:

dalle 07,00 alle 09,00

dalle 11,00 alle 13,00

dalle 15,00 alle 17,00

dalle 19,00 alle 22,00

I dati di produzione teorici, a seguito della modifica richiesta, riportano i seguenti valori:

Tipologia	Peso medio kg/m <sup>2</sup>	Produzione a magazzino	
		[m <sup>2</sup> /anno]	[t/anno]
Gres porcellanato (levigato e non levigato)	17,5	6.630.000	116.000
Gres porcellanato OUTDOOR LIVING	69,7	1.430.000	89.000

Le materie prime principali impiegate nel ciclo sono quelle indicate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	Quantità [t/anno]
Preparazione impasto	Argille Feldspati, sabbie, quarzi ecc.	350.000 (121.000 conto terzi)
Preparazione smalti	Materie prime per smalti	5.000
Materie prime additivi	additivi	3.000
Reagenti	per impianti di depurazione aria e acqua	90

Si riportano nella seguente tabella gli indicatori per le prestazioni di settore:

Gres porcellanato smaltato	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).	<b>Cotto Petrus</b>
		5.2%

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Cotto Petrus
2. Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	Consumo idrico nella fase di preparazione dell'impasto con processo a umido non superiore al 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue.	20%

	I citati valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	
--	---	--

### C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### Caratterizzazione flussi di inquinanti prioritari

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono polveri emesse dai diversi reparti, mentre fluoro, NOx ed SOx si originano dalla fase di cottura del supporto ceramico. L'uso di fluidificanti comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre dalla fase di cottura.

Le emissioni autorizzate sono 28, di cui 14 non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo, quali emergenze e raffreddamento forni, essiccatoi rapidi, bruciatori. Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

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

Rispetto alla situazione attualmente autorizzata verranno inserite 8 ulteriori emissioni: E26, E27, E28, E29, E30, E31, E32 ed E33 a servizio della nuova linea del forno Sacmi OUTDOOR LIVING .

Gli inquinanti derivati sono materiale particellare, ossidi di azoto (NOx, espressi come NO2) ed ossidi di zolfo (SOx, espressi come SO2), che si aggiungono a quelli già in essere.

Gli impianti di depurazione delle emissioni gassose che verranno installati presso l'impianto in esame sono costituiti da filtri a maniche di tessuto.

Il bilanciamento del carico inquinante viene realizzato sia attraverso la riduzione volontaria dei flussi emissivi delle emissioni esistenti sia utilizzando le quote patrimonio di polveri fredde acquisite dalla chiusura dello Stabilimento della Faro Ceramiche S.p.a., di cui alla Determinazione dirigenziale n. 4477 del 14/11/2016, mentre quelle calde in eccesso verranno convertite in Quote Patrimonio.

#### Emissioni odorigene

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

Dalla valutazione effettuata, la stessa ritiene tale problematica poco rilevante, tenuto conto del tipo di materiale prodotto, per il quale si stima un range di consumo di inchiostro compreso tra pochi gr/m<sup>2</sup>, in occasione di produzione di tonalità chiare, fino a 25-30 gr/m<sup>2</sup> per le tonalità scure.

Nel 2021 sono stati applicati più di 20 gr/m<sup>2</sup> a circa 151.000 m<sup>2</sup> di prodotto, corrispondente al 2% della produzione totale.

Sulla base delle risultanze dell'apposito modello di ricaduta previsionale - presentato in occasione dello Screening conclusosi con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 21321 del

11/11/2021 di esclusione dalla ulteriore procedura di VIA - è stato utilizzato come dato di input emissivo un valore in concentrazione pari a 2.500 ouE/Nm<sup>3</sup> per ogni camino di emissioni dei forni esistenti e di 2.000 ouE/Nm<sup>3</sup> per il camino del nuovo forno F3, valori più elevati rispetto alle misure olfattometriche effettuate e quindi ritenute cautelative. Le unità odorimetriche ricadenti al suolo, secondo il modello applicato, sono risultate inferiori ai range di tolleranza associati ai recettori abitativi presenti così come definiti nella Linea Guida di ARPAAE – DET. 2018/426 del 18/05/2018. Solo per il ricettore R6 la concentrazioni orarie di picco di odore è risultata pari a 1,08 OUE/m<sup>3</sup>: tenuto conto delle possibili approssimazioni si valuta di poter ritenere comunque accettabile il valore simulato e quindi i “valori guida” proposti.

Valutata la situazione emissiva dello stato attuale e di quello futuro, tenuto conto delle segnalazioni da parte di alcuni cittadini residenti nelle vie residenziali prospicienti gli insediamenti produttivi ceramici della zona, si ritiene indispensabile fissare per le emissioni dei forni valori obiettivo di emissione odorigena, in modo da poter garantire livelli di ricaduta conformi a quelli indicati nelle “Linee Guida per i processi autorizzativi di progetti con potenziali effetti odorigeni”.

Pertanto, considerato quanto indicato dal gestore, possono essere assunti come valori obiettivo 2.500 ouE/m<sup>3</sup> per le emissioni esistenti E5a ed E5b ed 2.000 ouE/m<sup>3</sup> per la nuova emissione E29.

Di seguito, per i punti di emissione associati ai forni, si riportano i valori obiettivo di emissione delle sostanze odorigene con relativo autocontrollo mensile.

Punti di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene
<b>E5a</b>	Concentrazione di odore (uoE/m <sup>3</sup> ): 2.500 (Autocontrollo mensile)
<b>E5b</b>	Concentrazione di odore (uoE/m <sup>3</sup> ): 2.500 (Autocontrollo mensile)
<b>E29</b>	Concentrazione di odore (uoE/m <sup>3</sup> ): 2.000 (Autocontrollo mensile)

Il metodo che il gestore deve utilizzare per la determinazione dei valori suddetti è la UNI EN13725:2004, tenendo conto del margine di tolleranza corrispondente all'incertezza di misura delle analisi olfattometriche.

Il valore di ouE/m<sup>3</sup> deve essere inteso come “valore obiettivo” e non come valore limite di emissione.

Il monitoraggio di cui sopra dovrà essere effettuato per una durata di almeno un anno, dalla data di messa a regime dell'impianto per la nuova emissione E29 e dalla data di efficacia del presente atto per le emissioni esistenti E5a ed E5b.

#### **C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI**

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento avviene mediante la rete acquedottistica presente nell'area (acquedotto di Roteglia) e da 2 pozzi per emungimento acque dal sottosuolo.

L'approvvigionamento da acquedotto viene destinato, oltre che ai servizi igienici ed uso irriguo, anche per usi produttivi, nei reparti di smalteria e macinazione smalti.

L'approvvigionamento da pozzi viene destinato quasi esclusivamente ad uso produttivo.

La rete delle acque di processo è completamente separata da quelle meteoriche e da quelle domestiche provenienti dai servizi igienici.

Le acque di processo provengono dalle fasi di preparazione della barbotina, degli smalti e dalle fasi di

lavaggio dei reparti macinazione smalti, vasche smalti, smalteria, atomizzatore e mulino macinazione ad umido, sono raccolte mediante sistemi di canalette in pendenza e pozzetti di raccolta equipaggiati con pompe sommerse di rilancio, che convogliano le acque alla vasca interrata di recupero.

Le acque di processo vengono integralmente riutilizzate nel processo di macinazione ad umido per la produzione della barbotina, senza subire alcun tipo di trattamento chimico-fisico.

Per quantificare le acque produttive utilizzate nella preparazione dell'impasto è presente apposito contatore massico.

Il consumo idrico ipotizzato, a scopo produttivo, previsto dello stabilimento sarà pari a 126.000 m<sup>3</sup>.

Tipologia	Consumo anno 2021 [m <sup>3</sup> ]	Situazione futura [m <sup>3</sup> ]
Pozzi	111.709	126.000
Acquedotto	1.367	
Acque di prima pioggia	/	7000
Acqua riutilizzata ritirata da terzi	/	3000
Acqua riutilizzata internamente		14.000

#### Acque di prima pioggia

E' presente un sistema di recupero delle acque di prima pioggia provenienti dall'area impermeabile prospiciente il magazzino materie prime. Tali acque di dilavamento vengono convogliate in una vasca di accumulo interrata da 150 m<sup>3</sup> in cemento armato.

Successivamente, con un sistema idraulico di pompe, vengono riutilizzate nel processo produttivo, in particolare nel nuovo impianto di macinazione argilla ed atomizzazione, con la finalità di ridurre l'approvvigionamento dal pozzo.

#### Acque meteoriche

A seguito di ampliamento dell' area cortiliva adibita allo stoccaggio del prodotto finito è stata installata una vasca di laminazione della capacità di 280 m<sup>3</sup> che confluisce nell'attuale linea di scarico recapitante nel fiume Secchia.

Il bacino di laminazione funziona a gravità per pendenza per cui non sono previsti ristagni di acqua.

#### Acque reflue domestiche

Le acque di tipo domestico provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, sia nuovi che esistenti, sono recapitate in fognatura pubblica depurata.

Si riportano in tabella gli indicatori.

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee	Anno 2021	Situazione futura
------------	----------------------------------	-----------	-------------------

	<b>Guida Piastrelle (Sez. I)</b>		
1. Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	124,2%	124,2%

<b>Indicatore</b>	<b>Prestazione di settore</b>	<b>Anno 2021</b>	<b>Situazione futura</b>
Consumo idrico nella fase di preparazione impasto	Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue grès porcellanato smaltato > = 70 %	18,4%	22%

## C 5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete ENEL e per quanto riguarda il gas dalla SNAM. Si riportano nelle seguenti tabelle i consumi energetici per l'anno 2021 confrontati con la previsione nella situazione futura:

<b>Energia Termica Smc/anno</b>	<b>Anno 2021</b>	<b>Situazione futura</b>
Tutto il processo	22.478.515	37.600.000

<b>Energia Elettrica KWh/anno</b>	<b>Anno 2021</b>	<b>Situazione futura</b>
Energia consumata totale	27.529.764	40.000.000

Si riporta il relativo indicatore:

<b>Tipo di prodotto/Ciclo</b>	<b>Consumo specifico totale medio</b>	<b>Situazione futura</b>
Grès porcellanato - Ciclo completo	6,5 GJ/t	5,64 GJ/t

Relativamente ai recuperi energetici, la ditta ha predisposto un impianto di recupero calore che recupera le arie calde derivanti dal raffreddamento dei forni di cottura delle piastrelle, convogliandole agli essiccatoi orizzontali e all'atomizzatore, tramite un sistema di tubazioni opportunamente dimensionato.

Per regolare i flussi e per riuscire a captare tutti i volumi disponibili sul circuito, sono inserite valvole di chiusura e regolazione, che, comandate da strumentazione inserita nel percorso, permettono al sistema di funzionare in automatico e di autoregolarsi in funzione delle condizioni di lavoro delle macchine in campo.

Per rendere performante il sistema, tutte le tubazioni sono opportunamente coibentate, al fine di evitare il più possibile le dispersioni di calore, con l'obiettivo di mantenere alta la temperatura agli utilizzi e di

conseguenza ottenere un maggior risparmio.

L'obiettivo del sistema di recupero calore è quello di sostituire tutta o parte dell'aria ambiente con aria già calda, così da ridurre il consumo di gas metano dei bruciatori in quanto questi devono compensare un delta di temperatura inferiore.

L'aria calda viene principalmente destinata verso l'atomizzatore e quando non sarà in funzione saranno indirizzati verso gli essiccatoi.

## C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi, dalla manutenzione dei servizi e dalla depurazione polveri di argilla dai filtri a tessuto, calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde, imballaggi carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti.

Dal lay out in allegato alla documentazione risulta che tali tipologie di rifiuti vengono idoneamente stoccate.

Le acque industriali di processo vengono integralmente riciclate nel processo di macinazione ad umido, per la produzione della barbotina, senza subire alcun tipo di trattamento chimico-fisico.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art.183 del D.Lgs 152/06; per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito.

Nella tabella seguente viene riportata la previsione futura di produzione dei principali rifiuti:

Descrizione rifiuto		Codice E.E.R.	Produzione futura t/anno
1	Scarto cotto	101208	7.000
2	Calce esausta	101209	90
3	Sosp. acquose	080203	occasionale
4	Scarti crudi smaltati e non	101201	occasionale
5	Polveri e particolato	101203	occasionale

La ditta con l'installazione dell'atomizzatore ha aumentato il recupero interno di diverse tipologie di rifiuto.

Nell'insediamento è stata attivata l'attività di riutilizzo di scarti crudi e polverini provenienti da terzi e qualificati come sottoprodotti.

Nel 2021 la ditta ha presentato la richiesta di iscrizione nell'elenco regionale dei sottoprodotti, ed è stato rilasciato il relativo attestato di iscrizione, in riferimento alle seguenti tipologie:

- 1) polveri e impasti da ceramica cruda
- 2) polveri da ceramica cotta
- 3) formati (integri o frammenti) ceramici crudi
- 4) formati (integri o frammenti) ceramici cotti

A questo proposito, ed in riferimento alle tipologie di detti sottoprodotti, sono state individuate e riportate in planimetrie le aree ad essi dedicate.

## ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI

Nello stabilimento Cotto Petrus si effettua inoltre l'attività di recupero di rifiuti (R5) con annessa l'attività di messa in riserva (R13) conto terzi nel ciclo di macinazione ad umido per la produzione di impasto ceramico. Il ciclo per i rifiuti solidi (EER 101201 e 101203) inizia con il caricamento, a mezzo di pala meccanica semovente, in una apposita tramoggia che, grazie ad un nastro trasportatore, alimenta gli impianti di macinazione.

I rifiuti allo stato liquido (EER 080203) vengono posti all'interno di una vasca interrata dedicata di circa 20 m<sup>3</sup>.

La vasca è dotata di un misuratore di livello dotato di segnalatore acustico.

Tabella riepilogativa dell'attività:

### Operazione autorizzata R5

7.3	Sfridi e scarti di prodotti crudi smaltati e cotti						R5	
7.3.3 lett. a)	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						R5	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
7.3.4 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	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	80	120	930	1.400	930	1.400	
<b>TOTALE</b>		<b>80</b>	<b>120</b>	<b>930</b>	<b>1.400</b>	<b>930</b>	<b>1.400</b>	

12.6	fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica						R5	
12.6.3 lett. a)	Industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito per il supporto è limitato al 2% sul secco [R5];						R5	
12.6.3 lett. b)	recupero negli impasti ceramici [R5];						R5	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
12.6.4 lett. a)	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate							
12.6.4 lett. b)	impasti ceramici 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	

		mc	t	mc	t	mc	t
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	20	20	3.600	3.600	3.600	3.600
101203	polveri e particolato	10	32	330	1.000	330	1.000
<b>TOTALE</b>		<b>30</b>	<b>52</b>	<b>3.930</b>	<b>4.600</b>	<b>3.930</b>	<b>4.600</b>
<b>TOTALE COMPLESSIVO PER LE TIPOLOGIE 7.3 E 12.6</b>		<b>110</b>	<b>172</b>	<b>4.860</b>	<b>6.000</b>	<b>4.860</b>	<b>6.000</b>

Ulteriori informazioni su tale attività sono contenute nell'Allegato II al presente atto.

### Caratterizzazione della produzione e stato di applicazione delle MTD

Indicatori: Si riporta nella tabella l'andamento degli indicatori relativo al Fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti, così come indicato dalla ditta.

<i>Tipo di prodotto/Ciclo</i>	<i>Fattore di riutilizzo interno- esterno</i>	<i>Anno 2021</i>	<i>Situazione futura</i>
Gres porcellanato Ciclo completo	50%	> 100 %	>100%

### C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Fatto salvo le vasche interrato per la raccolta delle acque di processo, nel sito non sono presenti serbatoi interrati.

Tutti gli oli dello stabilimento vengono stoccati in fusti su bacino di contenimento di adeguata volumetria, sotto tettoia in area pavimentata. Il gasolio per autotrazione è stoccato in un contenitore-distributore da circa 5000 litri, dotato di un bacino di contenimento di adeguata volumetria e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici e posizionato su area pavimentata.

Nell'area sono presenti tappetini e/o materiali assorbenti, al fine di intercettare eventuali accidentali fuoriuscite di gasolio nella fase di rifornimento del mezzo.

E' stata altresì predisposta ed esposta una procedura per i conducenti, che illustra le corrette modalità di rifornimento e le azioni da mettere in atto in caso di sversamento accidentale.

Le vasche interrato della raccolta acque di processo sono ispezionate e controllate al fine di verificarne il perfetto stato di integrità.

Nella modifica in oggetto rimane invariato il numero delle vasche interrato, che presentano le seguenti caratteristiche:

vasca interrato 1 = barbotina da 158 m<sup>3</sup>

vasca interrato 2 = barbotina da 158 m<sup>3</sup>

vasca interrato 3 = barbotina da 158 m<sup>3</sup>

vasca fuori terra 4 = atomizzatore da 40 m<sup>3</sup>

vasca fuori terra 5 = atomizzatore da 40 m<sup>3</sup>

vasca interrata 6 = recupero delle acque di processo da 142 m<sup>3</sup>

vasca interrata 7 = recupero sospensioni acquose da terzi EER 080203 da 20 m<sup>3</sup>

vasca interrata 8 = raccolta delle acque meteoriche da 150 m<sup>3</sup>

Ai sensi del DM 95/2019, dalla valutazione effettuata dalla ditta al fine di verificare l'assoggettabilità alla presentazione della relazione di riferimento alla luce degli interventi previsti, è emerso che si può escludere la possibilità di inquinamento delle acque sotterranee e del suolo, poiché risultano adottate le necessarie misure di sicurezza/protezione, nel rispetto delle normative ed autorizzazioni vigenti.

In particolare, risultano fondamentali, per questa valutazione, la pavimentazione impermeabilizzante in calcestruzzo e asfalto delle aree lavorative, la presenza di adeguati materiali assorbenti per contenere sversamenti accidentali delle sostanze allo stato liquido e la procedura di immediata pulizia delle pavimentazioni in caso di perdite accidentali dai contenitori o sacchi in cui sono contenute le sostanze pericolose solide.

Nelle linee guida di settore non sono riportate MTD, tuttavia con riferimento ai bref comunitari che considerano questo aspetto ambientale si può considerare la seguente azione.

Suolo e protezione delle acque sotterranee: intraprendere azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni della falda d'acqua e del suolo - ATTUATE.

#### C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

#### C 9 – EMISSIONI SONORE

Nella tabella seguente sono elencate, per tipologia, le principali sorgenti sonore dell'insediamento.

Descrizione	Interventi di contenimento attuati
Impianti di estrazione aria ed abbattimento	Collocati in locale chiuso o all'interno dello stabilimento. Eccetto ventola E5a esterna. Ventola E5b esterna con chiusura in materiale fonoisolante. Insonorizzazione delle nuova squadratrice mediante pannelli fonoisolanti.
Camini di emissione	Presente silenziatore sui camini E15 , E3, E7, E1, E24, E25, E5a, E5b, E26, E27, E28: silenziatore a camino di almeno 10 dB, E31, E32: silenziatori a camino di 20 dB, E29: silenziatore a camino di 10 dB, ubicato all'interno del box esterno con porte chiuse durante il suo funzionamento, E33: silenziatore a camino di 10 dB, ubicato all'interno del box esterno con porte chiuse durante il suo funzionamento.
Rumore proveniente da portoni e altre aperture dello stabile, determinato dalle	Portoni e finestre vengono di norma mantenuti chiusi. Viene eseguita una buona manutenzione degli impianti.

sorgenti di rumore interne	Porte, finestre e portoni dei nuovi edifici ATM e mulini sono mantenuti chiusi
Locale compressori	Insonorizzazione del locale mediante pannelli fonoisolanti
Ruspa di caricamento argilla alla macinazione	All'interno del capannone materie prime, aperto su due lati ma schermato rispetto ai recettori abitativi
Carrelli elevatori diesel	Carrelli circolanti solo in orario diurno e in area schermata rispetto ai recettori
Transiti mezzi pesanti in entrata e uscita dallo stabilimento	Mezzi pesanti: - approvvigionamento materie prime solo in orario diurno dalle 7 alle 19 (5 giorni feriali) - per consegna atomizzata a ditta esterna: prevalente periodo diurno. Solo 3 transiti in orario notturno: 1 dalle 5 alle 6 e 2 dalle 22 alle 24 nei giorni feriali. Sabato e domenica solo in orario diurno dalle 7 alle 22 nelle fasce orarie sotto indicate.

Non essendo tuttora presente la classificazione acustica del comune di Castellarano, lo stabilimento e l'area circostante vengono ipoteticamente collocati in "zona prevalentemente industriale" con limiti di 70 dBA diurni e 60 dBA notturni, peraltro coincidenti con quelli provvisori ai sensi dell'art.6 del DPCM 1/3/91 per la zona "tutto il territorio nazionale", attualmente vigenti. A sudest è presente il fiume Secchia.

I recettori abitativi maggiormente esposti considerati nello studio sono costituiti da due abitazioni a ovest e nordovest, R2- R1 ed R4, in ipotetica classe acustica V - prevalentemente industriale (i cui limiti coincidono comunque con quelli della attuale classificazione provvisoria "tutto il territorio nazionale") e una abitazione a est oltre il fiume Secchia, R3, in classe III - aree di tipo misto secondo la zonizzazione acustica del comune di Prignano sulla Secchia.

L'introduzione delle suddette apparecchiature non comporterà la necessità di realizzare nuove strutture: la nuova linea oggetto di modifica sostanziale verrà realizzata all'interno dell'edificio principale, nell'area oggi adibita a magazzino. Per la sua installazione devono essere realizzate solo alcune opere di servizio e i camini per lo scarico dei fumi. L'essiccatore sarà dotato di tre camini di emissione (E26 – E27 – E28) e per la depurazione dei fumi di cottura provenienti dal nuovo forno è previsto un filtro a maniche con una portata di 21.400 Nmc/h. Essa corrisponderà alla emissione E29. Per lo stesso forno verranno installate ulteriori tre emissioni (E30- E31- E32) corrispondenti una al camino di emergenza e due ai camini di raffreddamento. L'emissione E33 sarà invece destinata all'aspirazione della doppia squadratrice a secco.

La ditta ha messo in atto alcuni interventi migliorativi sull'impianto esistente:

- spostamento emissioni E1 ed E3 all'interno dello stabilimento;
- sostituzione dei vecchi compressori e chiusura locale con apposita pannellatura;
- realizzazione interventi di bonifica della cabina metano;
- realizzazione di una barriera acustica lungo il confine nord–est dello stabilimento con l'abitazione;
- realizzazione di una barriera acustica in direzione ortogonale al portone presente lungo il lato nord

est a protezione dell'abitazione R1.

Per le nuove emissioni in atmosfera, la Ditta prevede i seguenti interventi:

- Emissioni E26 – E27 – E28: silenziatore a camino di almeno 10 dB,
- Emissioni E31 – E32: silenziatori a camino di 20 dB,
- Emissione E29: silenziatore a camino di 10 dB, ubicato all'interno del box esterno con porte chiuse durante il suo funzionamento,
- Emissione E33: silenziatore a camino di 10 dB, ubicato all'interno del box esterno con porte chiuse durante il suo funzionamento.

Si sottolinea anzitutto che, rispetto alla situazione già autorizzata, non sono previste modifiche del numero di mezzi per il conferimento all'esterno dell'atomizzato: si confermano i 12 mezzi (numero massimo giornaliero) così distribuiti:

nei giorni feriali tra le 5:00 e le 24:00, con soli tre transiti nelle ore notturne (1 transito tra le 5:00 e le 6:00 e 2 transiti tra le 22:00 e le 24:00)

il sabato e la domenica il transito è previsto solo nelle fasce orarie diurne 7:00 ÷ 9:00, 11:00 ÷ 13:00, 15:00 ÷ 17:00 e 19:00 ÷ 22:00.

Per i restanti mezzi è comunque previsto il transito all'interno del periodo diurno dalle 7:00 alle 19:00 dal lunedì al venerdì.

L'azienda ha modificato la viabilità interna in modo da distribuire adeguatamente i flussi veicolari all'interno dello stabilimento aziendale. La presenza di due ingressi consente un distinto ingresso tra materie prime e prodotto finito e la ripartizione su ulteriori differenti percorsi interni consente una adeguata suddivisione dei transiti all'interno dello stabilimento aziendale.

L'ingresso 1 viene impiegato dall'80% circa dei mezzi per il ritiro del prodotto finito come ingresso e per la totalità dei mezzi in uscita. L'ingresso 2 viene impiegato da tutti i mezzi per il conferimento/ritiro della materia prima e dal 20% dei mezzi per il ritiro del prodotto finito (che poi comunque escono dall'ingresso 1).

In misura sporadica è previsto il transito di mezzi pesanti per il ritiro del prodotto finito nel piazzale nord del nuovo edificio acquisito (parzialmente) come deposito: si tratta di 2/3 mezzi al giorno (periodo diurno). Si precisa che in corrispondenza di quest'area non risulta aperto alcun nuovo varco di accesso verso lo stabilimento aziendale.

Le aree di accesso ed uscita dello stabilimento aziendale corrispondono all'ingresso 1 e all'ingresso 2.

In linea generale con l'inserimento della nuova linea, si avrà un incremento rispetto allo stato attuale di 106 mezzi a settimana.

Procedendo con una distribuzione dell'incremento del traffico veicolare di 106 mezzi settimanali su cinque giorni, si ottiene un numero medio di mezzi pari a 21,2 mezzi al giorno, corrispondenti a 42,4 transiti al giorno. Considerando due ore centrali di pausa pranzo, per le 10 ore di lavoro si ottengono 4,2 transiti all'ora. I contributi sonori determinati dalle movimentazioni, appaiono non significativi rispetto alle posizioni studiate. Riguardo alle attività di movimentazione per lo scenario futuro si introducono due importanti modifiche, che interesseranno l'area nord aziendale, e quindi l'abitazione R1.

Si tratta del posizionamento di una nuova piattaforma container, da realizzare lungo il confine nord aziendale, di impiego esclusivo in periodo diurno. Si prevede che la nuova barriera garantisca la protezione

del ricevitore R1 da questa nuova sorgente.

Un'ulteriore modifica interesserà il periodo notturno, con possibilità di movimentazione del prodotto finito in uscita dal portone nord aziendale, verso i due piazzali esterni a nord e a nord – est. La movimentazione verrà fatta a mezzo di un carrello elevatore di tipo elettrico. Si stima che in un intervallo di 10 minuti si possano avere al massimo due transiti, uno in andata e uno di ritorno.

Non sono previsti transiti notturni nelle aree a sud – ovest dello stabilimento, in corrispondenza del nuovo magazzino, recentemente acquisito dall'azienda. Si precisa altresì che le operazioni di movimentazione in questa nuova area interessano il fronte nord dell'edificio e non hanno quindi alcun contributo nei confronti dell'abitazione R2.

Le conclusioni della valutazione acustica evidenziano, ai confini e presso i recettori, il rispetto dei limiti assoluti delle relative zone acustiche di appartenenza sopra dette. Viene inoltre previsto il rispetto dei limiti differenziali ai recettori abitativi.

## C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

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

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F 2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u></p> <p>1) Macinazione a umido in continuo            2) Macinazione a secco e granulazione            3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina            4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas            5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo            6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo            7) Cogenerazione con turbina a gas</p>	<p>1) SI            2) NO            3) SI Riduzione al minimo della % di acqua e controllo costante della densità.            4) NO            5) SI            6) SI            7) NO</p>

<p><u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u></p> <p>1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni 3) Essiccatoi orizzontali 4) Cogenerazione con motore alternativo</p>	<p>1) SI Adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) SI 3) SI 4) NO</p>
<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u></p> <p>1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno 7) Sostituzione di impianti e tecnologia 8) Sostituzione dei forni</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI 4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore 5) SI Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) NO 7) Nel momento di sostituire le attrezzature si sceglieranno quelle di ultima generazione 8) Nel momento di sostituire i forni si sceglierà quelli di ultima generazione.</p>
<p><b>BAT applicabili alla ceramica</b></p>	<p><b>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</b></p>
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u></p> <p>1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>

<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u></p> <p>Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	<p>1) SI 2) NO</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u></p> <p>1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u></p> <p>Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:</p> <p>1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.</p>
<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.</p>	<p>1) NO 2) SI</p>

<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento:          1) filtro a maniche di tessuto con 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><b>BAT applicabili alla ceramica</b></p>	<p><b>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</b></p>
<p>F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue</p>	
<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <p>1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio          2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione          3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose          4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"          5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina          6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate senza impianto di depurazione. 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> <p>1) SI          2) SI          3) SI          4) SI          5) SI          6) SI con sola fase di omogeneizzazione nelle vasche di raccolta</p>

<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <p>1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore</p>	<p>1) SI Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate, previo trattamento di omogeneizzazione, nella fase di macinazione a umido 2) SI Preparazione barbotina nel mulino in continuo 3) SI Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito</p>
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate previo trattamento in impianto chimico-fisico, nel ciclo produttivo stesso</p> <p>1) SI 2) NO 3) NO 4) NO 5) NO 6) NO 7) NO 8) NO 9) NO</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	<p>1) SI 2) NO 3) NO</p>

<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI Non vengono effettuati conferimenti in discarica</p> <p>Gli scarti crudi dai processi produttivi sono integralmente recuperati nella preparazione dell'impasto.</p> <p>Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>
<p><u>F.5.3. Scarto cotto</u> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo.</p> <p>L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito</p>
<p><b>BAT applicabili alla ceramica</b></p>	<p><b>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</b></p>
<p><u>F.6.1. Rumore</u> La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91</p> <p>1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto</p>	<p>1) SI Applicato il confinamento delle unità produttive 2) SI Le macchine presenti nei reparti sono dotate di sistemi antivibranti. 3) SI Silenziati camini e ventole filtri 4) SI 5) NO 6) SI Sia le finestre che i portoni sono chiudibili 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto</p>

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

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento
----------	-----------------------	---------------------	--

Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	L'impianto utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minore consumo possibile.
Motori elettrici	Motori standard	applicata	Tutti i motori saranno ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico. La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi
Compressori	Motori standard	applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	I compressori sono di ultima generazione, equipaggiati con un sistema PC-software di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Altri processi	Illuminazione	applicata	Tutta l'illuminazione è a LED a basso consumo energetico. Sarà presente, nel nuovo reparto, un sistema di sensori crepuscolari e astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento dei corpi illuminanti nei veri reparti
Impiantistica elettrica	Generale		Tutta l'illuminazione è a LED a basso consumo energetico. Sarà presente, nel nuovo reparto, un sistema di sensori crepuscolari e astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento dei corpi illuminanti nei vari reparti

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

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

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

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

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

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

Non sono prescritti interventi di adeguamento

### **D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE**

#### **D2.1 FINALITÀ**

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

#### **D2.2 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA**

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno i dati relativi al piano di monitoraggio, un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente, un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DR 1063/2011.

- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1

lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

### D2.3 CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL'IMPIANTO

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

### D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Tabella A)

Punto di emissione n.	provenienza	portata [Nm <sup>3</sup> /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	tipo di impianto di abbattimento	periodicità autocontrolli
E1	N.4 presse-alimentazione-colorato ri-spazzolatura in uscita- carico trasporto argilla movimentazione argilla	62.000	24	polveri	<8	FT	semestrale
E3	Pulizia reparti	6.200	24	polveri	< 25	FT	semestrale
E5a	Forno Sacmi N.1	15.500	24	polveri	< 3,8	FT	trimestrale
				fluoro	< 3,7		semestrale
				SOV	< 38		annuale
				aldeidi totali	< 15		
Piombo	< 0,10	annuale					
ossidi di azoto*	< 150						
ossidi di zolfo**	< 400						
E5b	Forno Sacmi N.2	15.500	24	polveri	< 3,8	FT	trimestrale
				fluoro	< 3,7		semestrale
				SOV	< 38		annuale
				aldeidi totali	< 15		
				Piombo	< 0,10		annuale
				ossidi di azoto*	< 150		
ossidi di zolfo**	< 400						

E7	n.1 squadratrice a secco	29.000	24	Polveri	<7	F.T.	semestrale
E8	essiccatoio 2 gres porcellanato aria umida	5.910	24	-----	-----	-----	-----
E9	essiccatoio 2 gres porcellanato aria secca	18.175	24	-----	-----	-----	-----
E13	Emergenza forno 1 cottura gres porcellanato			emergenza			
E14	Emergenza forno 2 cottura gres porcellanato			emergenza			
E15	n. 3 linee di smalteria-mulini smalti-trasporto e insilaggio atomizzato	32.000	24	polveri	<7	/	semestrale
E16	Essiccatoio 1 gres porcellanato aria umida	5.910	24	/	/	/	/
E17	Essiccatoio 1 gres porcellanato aria secca	18.175	24	/	/	/	/
E18- E19	Raffreddamento indiretto forno 1 Sacmi gres porcellanato	10.000 max cad. in parte recuperata nei bruciatori forno	24	/	/	/	/
E20	Raffreddamento indiretto forno 1 Sacmi gres porc.	30.000	24	/	/	/	/
E21-E22	Raffreddamento indiretto forno 2 Sacmi gres porcellanato	10.000 max cad. in parte recuperata nei bruciatori forno	24	-----	-----	-----	
E23	Raffreddamento indiretto forno n. 2 Sacmi gres porcell.	30.000	24	-----	-----	-----	
E24	Trasporto argilla e macinazione	30.000	24	polveri	<8	F.T.	semestrale
E25	Atomizzatore ATM180	126.000	22	polveri ossidi di azoto	<8 <150	FT	trimestrale annuale

				ossidi di zolfo**	<35	annuale		
E26	Essiccatoio 3 gres porcellanato aria umida	6.060	24	-----	---	----	-----	
E27	Essiccatoio 3 gres porcellanato aria umida	6.060	24	-----	---	----	-----	
E28	Essiccatoio 3 gres porcellanato raffreddamento	18.000	24	-----	---	----	-----	
E29	Forno Sacmi n.3	21.400	24	polveri	< 3,8	-----	---	trimestrale
				fluoro	< 3,7			
				SOV	< 38			
				aldeidi totali	< 15			semestrale
				Piombo	< 0,10			annuale
				ossidi di azoto*	< 150			
				ossidi di zolfo**	< 400			
E30	Emergenza forno 3 gres porcellanato			Emergenza				
E31	Raffreddamento indiretto forno n.3 Sacmi gres porcellanato	16.800	24	-----	---	----	-----	
E32	Raffreddamento indiretto forno n.3 Sacmi gres porcellanato	41.000	24	-----	---	----	-----	
E33	n.1 squadratrice a secco	29.000	24	polveri	<8	FT	semestrale	

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

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

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

**La data di messa a regime delle emissioni E1-E5a-E5b-E15-E25-E26-E27-E28-E29-E30-E31-E32 ed E33 è entro 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 Servizio Autorizzazioni e Concessioni, Comune ed ARPAE Servizio Territoriale competente.

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

eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, effettuate tramite l'esecuzione di:

- n.3 prelievi per le emissioni **E29 (comprensiva di 1 analisi olfattometrica)-E33;**
- n.1 prelievo per le emissioni **E5a (comprensiva di 1 analisi olfattometrica)-E5b (comprensiva di 1 analisi olfattometrica)-E15-E25.**

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

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

Punti di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene
<b>E5a</b>	Concentrazione di odore (uoE/m <sup>3</sup> ) 2.500 ( <b>Autocontrollo mensile</b> )
<b>E5b</b>	Concentrazione di odore (uoE/m <sup>3</sup> ) 2.500 ( <b>Autocontrollo mensile</b> )
<b>E29</b>	Concentrazione di odore (uoE/m <sup>3</sup> ) 2.000 ( <b>Autocontrollo mensile</b> )

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

I valori indicati (2.000 ouE/m<sup>3</sup> e 2.500 ouE/m<sup>3</sup>) devono essere intesi come "valori obiettivo" e non come valori limite di emissione; il monitoraggio di cui sopra dovrà essere effettuato per una durata di almeno 1 anno, dalla data di messa a regime dell'impianto.

- In concomitanza con gli autocontrolli trimestrali sui filtri fumi E5a-E5b-E29, per il periodo di un anno, dovranno essere effettuate analisi quali-quantitative dei SOV e delle ALDEIDI.
- Le analisi chimiche ed olfattometriche dovranno essere effettuate in modo tale da considerare ogni volta una differente tipologia di materiale prodotto a maggior carico applicato (inchiostro, colle, glossy ecc.), specificando nel verbale di prelevamento.
- Dovranno essere inoltrati mensilmente agli organi competenti (Arpae e Comune) nei tempi tecnici strettamente necessari, i dati dei monitoraggi analitici (olfattometrici), corredati dai dati di produzione, nome e tipologia (chiaro/scuro) e quantitativi di inchiostro, colle, glossy per mq applicati.
- In caso di un suo eventuale superamento, in uno dei monitoraggi mensili del gestore (olfattometria),

la ditta dovrà provvedere ad approntare e trasmettere una procedura di autolimitazione del carico COT.

- Dovrà essere comunicato via PEC, ad Arpae e Comune, l'entrata in produzione di prodotti aventi una applicazione di carico di inchiostri/colle, glossy ecc. superiore o uguale a 25 g/m<sup>2</sup>.
- Entro 2 mesi dall'ultimo controllo effettuato, dovrà essere presentata ad Arpae e Comune apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, commentando i dati forniti ed eventualmente indicando possibili soluzioni in grado di migliorare l'impatto emissivo odorigeno.
- La periodicità e la durata dei monitoraggi sopra descritti potranno essere rivisti nel caso vi siano problematiche odorigene all'esterno o al contrario si adottino nuove soluzioni tecniche in grado di escludere o minimizzare il fenomeno odorigeno.

Inoltre:

2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.

3) Sui filtri dei fumi dei forni deve essere installato un dispositivo di registrazione della differenza di pressione tra monte e valle; i rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati giornalmente. I rullini dovranno essere tenuti a disposizione degli organi di controllo.

4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.

5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.

6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.

7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad Arpae e Comune.

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

9) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso

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

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

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259-2008
Portata e Temperatura emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri (PTS) o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Umidità	UNI EN 14790:2017 (*)
Metalli	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619:2013 (*)
Ossidi di Zolfo	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o

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

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

Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

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

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

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

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

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra, sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il Gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore 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).

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

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

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

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

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

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

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

## **D2.5 SCARICHI E CONSUMO IDRICO**

1) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti di trattamento (acque reflue dal ciclo produttivo, acque di prima pioggia, acque reflue domestiche). Lo stato delle reti dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.

2) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.

3) I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad Arpae. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

## **D2.6 PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI**

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

## **D2.7 UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA**

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

## **D2.8 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE**

- 1) L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti. Gli avampozzi devono essere mantenuti in perfette condizioni, puliti e privi di ristagno d'acqua.
- 2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sui pozzi autorizzati ad uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.
- 3) Dovranno essere rispettate le modalità di stoccaggio delle materie prime ed adottati i presidi di contenimento per sostanze/materiali pericolosi indicati nelle relazioni e negli elaborati grafici presentati.
- 4) Dovranno essere previsti accorgimenti da adottare in fase di rifornimento per evitare l'imbrattamento dell'area circostante il serbatoio di gasolio.

## **D2.9 EMISSIONI SONORE**

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di

immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni.

- 2) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 3) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati.
- 4) Dovrà essere sempre garantita la chiusura di portoni e finestre e la ditta dovrà predisporre direttive e procedure scritte per il personale, nonché adeguata cartellonistica.
- 5) Entro 30 giorni dalla installazione dell'impiantistica oggetto della presente modifica sostanziale, la ditta, tramite tecnico competente, dovrà verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento, e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ai recettori maggiormente esposti. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). Le misure al confine dovranno interessare anche il confine sudest e nordest, in corrispondenza degli ampliamenti realizzati. La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure ad ARPAE mediante relazione tecnica, firmata da TCA, che contenga inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione e mitigazione effettuati, nonché di quanto altro sopra prescritto.
- 6) Nell'ambito del collaudo acustico la ditta dovrà inoltre provvedere ad eseguire presso i recettori R1-R2 ed R4 i rilievi per la caratterizzazione acustica dei transiti dei mezzi pesanti per consegna atomizzato: dalle ore 5 alle ore 6, con evidenza dei 2 transiti previsti in tale intervallo di tempo, e dalle 7 alle 9 di domenica.
- 7) Nel caso in cui dalle suddette misure di verifica emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente individuate le cause e predisposti i necessari interventi di mitigazione acustica (incremento o potenziamento dei sistemi di insonorizzazione, sostituzione carrelli diesel con elettrici,...) opportunamente documentati e relazionati alla Autorità Competente con relativo collaudo acustico attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti, riportando le caratteristiche sia dei materiali e dei dispositivi e degli accorgimenti predisposti.

## **D2.10 GESTIONE DELL'EMERGENZA**

- 1) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e deve essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 2) In caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento, comunicare tempestivamente, per

iscritto, al Sindaco, ad ARPAE e AUSL territorialmente competenti gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo. Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata ai numeri di pronta disponibilità ambientale e sanitaria.

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

1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

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

dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

#### **D2.12 OBBLIGHI DEL GESTORE**

- 1) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 2) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 3) Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

#### **D2.13 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI CASTELLARANO**

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

#### **SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI**

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

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

#### **Ciclo Produttivo e Materie Prime**

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

#### **Emissioni in Atmosfera**

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato

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

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

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

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

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

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

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

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

### **Scarichi e Consumo Idrico**

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

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

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

### Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

### Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

## SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

### F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

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

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

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

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

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

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

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:  
accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;  
accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.  
Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

**PIANO DI MONITORAGGIO – COTTO PETRUS SRL**

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	Gestore
<b>MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI</b>			
Materie prime (argille, feldspati, sabbie, flocculanti, reagenti per acqua e aria, ossidi coloranti)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Giornaliero Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Calcolo a partire dai dati degli impasti prodotti contenenti residui crudi	Ad ogni utilizzo cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Prodotti finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati	Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Atomizzato trasferito/venduto ad altri sistemi	Verifica del peso di materiale in uscita dallo stabilimento	Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da sez. D2.4	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.4	Report annuale
$\Delta P$ dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale Cartacea	/
$\Delta P$ dei filtri fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sui rullini	Giornaliera Cartacea su rullino	/
Calce libera	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale Cartacea su rapporti di prova	/
<b>SCARICHI E BILANCIO IDRICO</b>			
Acque da pozzo per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Acque da acquedotto per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale

Acque di riciclo totali riutilizzate per la macinazione materie prime: prelievo	Contatore volumetrico e massico	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Acque di prima pioggia riutilizzate per la macinazione materie prime:prelievo	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	/
<b>RIFIUTI</b>			
Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 10 giorni. Registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal format Regionale
Rifiuti recuperati R5, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 2 giorni. Registro aziendale di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/
<b>ENERGIA ELETTRICA E TERMICA</b>			
Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore gas	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore energia elettrica	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Consumo di energia Elettrica per la sola produzione atomizzato	Contatore energia elettrica	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Consumo di gas naturale per la sola produzione atomizzato	Contatore gas	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Consumo di energia Elettrica per produzione atomizzato trasferito o venduto a terzi	Calcolo	Mensile Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
Consumo di gas naturale	Calcolo	Mensile	Report

per la produzione atomizzata trasferito o venduto a terzi		Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	annuale
<b>PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE</b>			
Verifica di tenuta delle vasche interrate	Controllo visivo da personale interno	Annuale. Cartaceo su scheda	/
Acque di pozzo - concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report annuale
<b>RUMORE</b>			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo visivo	Semestrale Cartacea su scheda	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica quinquennale	Report quinquennale
<b>REPORT ANNUALE</b>			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report Annuale

## ALLEGATO II

### ISCRIZIONE

#### AL REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI AI SENSI DEL D. LGS. 152/06

Ditta: COTTO PETRUS SPA

Stabilimento: via Molino n. 4 – Castellarano (RE)

- La Ditta si iscrive al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti in procedura semplificata ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con il n. **218**.
- Il gestore presentando apposita domanda può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dall'art. 216 – comma 1 del D.Lgs 3 aprile 2006, n. 152 e dalle rispettive norme di attuazione.
- L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa.
- La ditta, dalla documentazione presentata relativamente all'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, intende svolgere 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 si svolge in un'area di estensione pari a 2.100 m<sup>2</sup> e consiste nelle seguenti fasi:
  - ricezione rifiuti;
  - controllo documentale;
  - pesatura e successivo scarico nelle aree dedicate
  - recupero mediante operazione R5.

L'attività di gestione rifiuti consiste nella miscelazione e macinazione di rifiuti speciali non pericolosi, provenienti sia dall'attività dell'azienda che da terzi, delle tipologie sopra indicate con materie prime, per la produzione di barbottina ceramica e quindi grès porcellanato smaltato.

Per quanto concerne la tipologia 7.3 "*sfridi e scarti di prodotti ceramici*" dell'Allegato 1 – Suballegato 1 D.M. 05/02/1998, il rifiuto che la ditta intende recuperare è identificato al codice EER 101201 "*Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico*" e viene stoccato all'interno di un semi-box di dimensioni 5,10 m x 19,50 m in forma di cumulo, con uno stoccaggio istantaneo pari a 80 m<sup>3</sup> corrispondenti a 120 tonnellate.

Per quanto concerne invece la tipologia 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, i rifiuti che la ditta intende recuperare sono identificati ai codici EER:

080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" che verrà stoccato in una vasca interrata ad essa dedicata della capacità di 20 m<sup>3</sup> pari ad uno stoccaggio istantaneo di 20 tonnellate ed uno stoccaggio annuo di 3.600 tonnellate;

101203 "*Polveri e particolato*" che verrà stoccato in un cassone scarrabile di volume di 10 m<sup>3</sup>, pari ad uno stoccaggio istantaneo di 32 tonnellate ed uno stoccaggio annuo di 1.000 tonnellate.

Entrambe le tipologie di rifiuti vengono utilizzate nella fase di macinazione a umido per la produzione dell'impasto; la macinazione avviene continuamente producendo barbottina ceramica che, dopo evaporazione parziale dell'acqua contenuta, verrà immessa nell'atomizzatore in cui avverrà la nebulizzazione.

- I rifiuti prodotti dall'attività di gestione rifiuti consistono in oli esausti, calce esausta, imballaggi in carta, imballaggi in plastica, imballaggi in legno, imballaggi misti e ferro e acciaio e vengono collocati in cassoni chiusi in attesa di essere conferiti ad impianti autorizzati.

- La planimetria di riferimento per l'attività di gestione rifiuti è denominata "Allegato 3D: Planimetria materie prime, sostanze, rifiuti" acquisita con prot. 60613 del 12-04-2022.

**Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna**  
**Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest**

**Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'**

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

## Prescrizioni

- 1) 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.
- 2) L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente alla planimetria presentata "Allegato 3D: Planimetria materie prime, sostanze, rifiuti" datata aprile 2022, fornita con la documentazione integrativa prot. 60613 del 12-04-2022 ed alla documentazione tecnica presentata.
- 3) In base alla suddetta iscrizione la Ditta può esercitare le operazioni di recupero indicate nella tabella n. 1 sotto riportata per i corrispondenti Codici EER. Nella stessa tabella n.1 sono riportate le quantità complessive dei rifiuti per ogni tipologia di recupero.
- 4) 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.
- 5) L'operazione di recupero R5 per le tipologie 7.3 e 12.6 e lo stoccaggio funzionale dei rifiuti ad esclusivo servizio di tale operazione R5 non possono superare quelle indicate nella tabella 1 allegata al presente atto.
- 6) La potenzialità complessiva dell'impianto di recupero è definita in 232 ton/giorno.
- 7) La quantità di rifiuti stoccati identificati al codice EER 080203 "sospensioni acquose contenenti materiali ceramici" non deve mai superare la volumetria di 20 m<sup>3</sup> della vasca di contenimento.
- 8) Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
- 9) 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.
- 10) 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:
  - urbanistica ed edilizia;
  - inquinamento atmosferico;
  - prevenzione incendi;
  - scarico di acque reflue;
  - inquinamento acustico;
  - sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.
- 11) 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.

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

**Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna**  
**Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest**

**Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'**

**Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia**

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Tabella n. 1 – Tipologie di recupero

**Operazione autorizzata R5**

<b>7.3</b>		<b>Sfridi e scarti di prodotti crudi smaltati e cotti</b>						<b>R5</b>	
7.3.3 lett. a)	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi							R5	
<b>Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero</b>									
7.3.4 lett. a)	prodotti e mimpasti 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	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	80	120	930	1.400	930	1.400		
<b>TOTALE</b>		<b>80</b>	<b>120</b>	<b>930</b>	<b>1.400</b>	<b>930</b>	<b>1.400</b>		

<b>12.6</b>		<b>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</b>						<b>R5</b>	
12.6.3 lett. a)	Industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito per il supporto è limitato al 2% sul secco [R5];							R5	
12.6.3 lett. b)	recupero negli impasti ceramici [R5];							R5	
<b>Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero</b>									
12.6.4 lett. a)	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate								
12.6.4 lett. b)	impasti ceramici 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		
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	20	20	3.600	3.600	3.600	3.600		
101203	polveri e particolato	10	32	330	1.000	330	1.000		
<b>TOTALE</b>		<b>30</b>	<b>52</b>	<b>3.930</b>	<b>4.600</b>	<b>3.930</b>	<b>4.600</b>		
<b>TOTALE COMPLESSIVO PER LE TIPOLOGIE 7.3 E 12.6</b>		<b>110</b>	<b>172</b>	<b>4.860</b>	<b>6.000</b>	<b>4.860</b>	<b>6.000</b>		

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna  
 Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | fax 0522.444248 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | pec: dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

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