

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-6489 del 19/12/2022
Oggetto	Modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. in Comune di Correggio (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2022-6802 del 19/12/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciannove 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.

Pratica n. 21589-2022

**D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 2104 Ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. VIA FOSDONDO N. 55 NEL COMUNE DI CORREGGIO (RE).
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) - MODIFICA NON SOSTANZIALE**

IL DIRIGENTE

Visti:

- 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-nonies "modifica degli impianti o variazione del gestore", 29-ter "domanda di autorizzazione integrata ambientale (successivamente indicata con AIA)", 29-quater "procedura per il rilascio dell'AIA", commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio dell'AIA,, del D. Lgs. 152/2006;
- la L.R. 11 ottobre 2004, n. 21 e la Circolare Regionale 1 Agosto 2008, n.187404;

Premesso che con atto prot. 29247 del 13-05-2014, modificato con Determinazione dirigenziale n. 1376 del 10-05-2016, n. 3881 del 12-10-2016, n. 4429 del 22-08-2021 e n. 1624 del 06-04-2021, è stata rilasciata alla ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII Parte Seconda del D. Lgs. 152/06, svolta nell'impianto ubicato in via Fosdondo n. 55 nel comune di Correggio (RE);

Preso atto che con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 8403 del 04-05-2022, denominata "Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto per la "modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale presso lo stabilimento fornace di fosdondo soc. coop." localizzato nel comune di Correggio (RE), proposto da FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. 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 comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA pervenuta il 13-06-2022 (prot. n. 97237 del 13-06-2022) e integrata con documentazione acquisita agli atti con prot. 187541 del 15-11-2022 con la quale la Ditta propone di avviare l'attività di recupero R5 "Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche" di cui all'allegato C della parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. con messa in riserva funzionale di rifiuti speciali non pericolosi classificati con codice EER 060503, da introdurre nel ciclo produttivo, in parziale sostituzione dei materiali (end of waste) che attualmente la società ritira da altri

impianti di recupero autorizzati, per una capacità massima produttiva pari a circa 62,5 t/giorno di rifiuti recuperati;

Preso atto che la ditta, con la comunicazione di modifica non sostanziale di cui al prot. 97237 del 13-06-2022 sopra citato, richiede titolo abilitativo ambientale per la gestione rifiuti ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06;

Preso atto che, relativamente al titolo di gestione rifiuti, nella relazione si illustra che:

- la modifica in progetto prevede l'avvio di un'attività accessoria di recupero rifiuti "R5" con una contestuale messa in riserva R13 funzionale;
- il rifiuto utilizzato è speciale non pericoloso identificato al codice EER 060503 (fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502);
- il rifiuto può assolvere alla funzione di "smagrante", presente con una percentuale di miscelazione nell'impasto al massimo del 30%. Pertanto, considerato che l'AIA vigente prevede l'utilizzo nell'impasto di EoW di provenienza esterna, il gestore ha chiarito che i rifiuti andranno a compensare la sostituzione di materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto ("End of Waste" - art. 184-ter D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), già utilizzati nel ciclo produttivo e l'impasto argilloso avrà un quantitativo della frazione di rifiuto EER 060503 più la frazione di EoW non superiore al 30% sul totale;
- tale modifica non comporterà altre variazioni nel ciclo produttivo rispetto alla situazione attuale e analogamente non sono previste modifiche edilizie, strutturali e/o all'assetto impiantistico in quanto i suddetti rifiuti andranno a sostituire in parte i materiali analoghi provenienti da centri autorizzati esterni e verranno stoccati nelle stesse strutture già adibite allo scopo;

Preso atto che la Ditta ha trasmesso la seguente planimetria aggiornata:

- Tav. 1 - Depositi rifiuti, datata 07-10-2022, fornita con le integrazioni prot.187541 del 15-11-2022;

Acquisita la relazione istruttoria interna di ARPAE – Servizio territoriale di Novellara – prot. 197077 del 30-11-2022 favorevole alla modifica alle condizioni riportate nel documento stesso;

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

Atteso inoltre che, ai sensi del D. Lgs. 159/2011, la Ditta risulta iscritta alla White List della Prefettura di Reggio Emilia, del D. Lgs. 159/2011;

Reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dott. Giovanni Ferrari, Responsabile dell'Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia di Arpae - SAC di Reggio Emilia;

- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dott. Richard Ferrari, Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C.Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it, per quanto precede,

DETERMINA

- 1) di autorizzare la modifica della vigente Autorizzazione Integrata Ambientale prot. n. 29247 del 13-05-2014 e successive modifiche, rilasciata alla Ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. per l'impianto sito in via Fosdondo n. 55 nel comune di Correggio (RE), relativamente alla modifica comunicata dalla Ditta in data 13-06-2022 e acquisita al protocollo di ARPAE al n. 97237 del 13-06-2022;
- 2) che il titolo ambientale per la gestione rifiuti ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152-06 deve intendersi ricompreso nella vigente AIA di cui all'atto prot. 29247 del 13-05-2014 e successivi atti;
- 3) di aggiornare l'autorizzazione vigente nel seguente modo:
 - di aggiungere il seguente punto alle condizioni dell'AIA vigente:
 6. Gli effetti e l'efficacia della presente autorizzazione, in riferimento all'attività R5, sono sospesi fino alla data di ricevimento della comunicazione di avvenuta accettazione, da parte di ARPAE, della garanzia finanziaria. La garanzia finanziaria deve essere prestata secondo il prospetto sotto riportato entro 180 giorni dalla ricezione della presente, a pena di decadenza della presente modifica in caso di inadempienza. La garanzia finanziaria deve essere costituita, avvalendosi degli schemi di cui agli allegati B o C della delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003, nei seguenti modi tra loro alternativi:
 - a) da reale e valida cauzione in numerario od in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con R.D. 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
 - b) da fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche e integrazioni;
 - c) da polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione servizi.

GARANZIA FINANZIARIA DA PRESTARE PER L'ESERCIZIO DELLA ATTIVITÀ

Operazioni	Classe	Ton/anno	€ x Ton.	Importo calcolato €	Riduzione (ISO/EMAS)	Importo garanzia da versare €
R5	Non pericolosi	20.000	12,00	240.000,00	/	240.000,00
Totale garanzia €						240.000,00

- Al paragrafo C2 – CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME viene inserito il seguente testo:

Materia prima rifiuto

Il rifiuto utilizzato è speciale non pericoloso identificato al codice EER 060503 (fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502). Il rifiuto proviene dal ciclo produttivo di ossidazione anodica dell'alluminio nel cui processo non vengono utilizzati né solventi né metalli pesanti.

Nella sede dell'impianto sono conservati i documenti (rapporti di prova) attinenti la caratterizzazione del rifiuto stesso e la sua classificazione.

Fase di accettazione e scarico degli automezzi

Prima di avviare una fornitura di rifiuti, la ditta acquisisce informazioni in merito alle generalità dell'azienda (autorizzazioni), all'attività svolta e alle caratteristiche dei rifiuti che si intende ricevere.

La Fornace richiede ai fornitori del rifiuto un'analisi annuale ed effettuerà a campione un'analisi interna almeno ogni 6 mesi o ogni 5.000 tonnellate di rifiuto in ingresso.

Nella fase di accettazione dei rifiuti si prevede l'effettuazione di una verifica tecnico-amministrativa preliminare del carico (rispondenza al codice EER attribuito dal produttore e trattabilità del codice EER in funzione di quanto previsto nell'autorizzazione); qualora il carico non dovesse risultare conforme verrà respinto, indicando le relative motivazioni sul formulario di trasporto.

All'arrivo del rifiuto, il personale della Fornace provvede ad un controllo visivo del carico al fine di verificare l'eventuale presenza di corpi estranei, odori o colori difformi. In tal caso, il carico verrà respinto, indicando le relative motivazioni sul formulario di trasporto, ovvero, in accordo con il produttore, verrà effettuato un campionamento del materiale e, dopo adeguata segnalazione, verrà messo da parte in attesa dei risultati delle analisi.

Vengono esclusi dall'accettazione i rifiuti che abbiano uno stato fisico liquido o fangoso, l'aspetto fisico del materiale dovrà quindi possedere quello di una normale argilla da cava.

Il carico risultato conforme verrà accettato e si procederà con la pesatura che verrà effettuata presso la pesa a ponte in dotazione allo stabilimento.

Stoccaggio dei rifiuti in ingresso

Le aree deputate allo stoccaggio dei rifiuti sono tutte impermeabilizzate con pavimentazione in cemento, coperte e strutturate in modo da minimizzare le emissioni odorigene e di polveri durante le fasi di movimentazione e stoccaggio del rifiuto.

Eventuali sversamenti accidentali provenienti dai mezzi in transito o adibiti alla movimentazione verranno immediatamente tamponati e raccolti mediante appositi materiali assorbenti, in dotazione a tutte le aree di stoccaggio, che successivamente saranno conferiti come rifiuti a idonee aziende autorizzate.

I tempi di stoccaggio previsti sono variabili, in quanto dipendono dalle richieste di mercato, dal tipo di materiale e dal prodotto finale che si intende ottenere.

Fase di immissione del rifiuto nel ciclo produttivo

Il rifiuto verrà prelevato dalle aree preposte alla messa in riserva R13 e inserito nel ciclo produttivo tramite appositi cassoni dosatori di carico posti a valle della fase di pre-lavorazione terre, pertanto i rifiuti EER 060503 saranno immessi con pala meccanica in un cassone dosatore affinché vengano miscelati nella giusta percentuale con argilla e sabbie.

Il controllo della percentuale in miscelazione viene effettuato tramite la velocità regolabile di avanzamento della coclea del cassone, che permette di determinare esattamente la percentuale di miscelazione di rifiuto nell'impasto. Il recupero è rappresentato dall'impasto base dato dalla miscelazione di argilla, dal rifiuto identificato al codice EER 060503 e da EoW provenienti da terzi nelle percentuali massime previste (30% massimo di "rifiuto + EoW" sul totale dell'impasto). Il punto specifico nell'impianto in cui avviene questa miscelazione è in corrispondenza del nastro a valle dei cassoni dosatori e dopo i filtri impastatori.

La Fornace ha individuato due punti di campionamento per prelievo e analisi dell'impasto base ottenuto con l'introduzione del rifiuto EER 060503 (proveniente dal ciclo produttivo sopra indicato) ed è previsto di effettuare analisi chimica di caratterizzazione. Tali analisi sono effettuate di prassi ogni 10.000 ton di impasto base o almeno 3 volte all'anno. A questo proposito il gestore ha specificato che è predisposta una procedura di verifica della qualità dell'impasto ai fini della sua idoneità e che pertanto in questa fase non vengono originati "scarti di lavorazione" in quanto "l'impasto base" preparato viene utilizzato interamente. Il gestore precisa inoltre che sono effettuate anche analisi chimiche sulle argille di base che saranno miscelate con il rifiuto EER 060503.

Laterizi

Il gestore al fine di evidenziare che lo scopo dell'azienda rimane la produzione dei laterizi, precisa che in generale, la produzione del bene prevede la dichiarazione di prestazione del materiale applicando quanto previsto dalle norme UNI EN 771 e 772, con relativi test effettuati presso laboratori esterni. Pertanto, ogni qualvolta vengano modificate componenti dell'impasto che possano influire sulle prestazioni dei mattoni (siano esse materie prime o EoW o rifiuti), i

mattoni prodotti vengono sottoposti a test presso laboratorio esterno per poi emettere scheda di prestazione DoP (Dichiarazione di Prestazione) e relativa marcatura CE.

- al paragrafo D) PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI della Sezione D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE è aggiunta la seguente parte:

Si autorizza l'azienda a svolgere il recupero di rifiuti speciali non pericolosi (operazione R5: Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche (come da all'Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs 3 aprile 2006, n. 152) con messa in riserva R13 funzionale) classificati con codice EER 060503, da utilizzare nel ciclo produttivo per la produzione di prodotto definito come impasto base per la produzione di laterizi, nelle forme usualmente commercializzate nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 1) L'operazione R5 deve essere effettuata conformemente a quanto indicato nella documentazione inoltrata a corredo della domanda e nella relazione tecnico - gestionale.
- 2) Nell'impianto possono essere gestite le tipologie e le quantità di rifiuti riportate per singolo codice EER e complessivamente i seguenti quantitativi:

Operazione R5	Quantità massima di stoccaggio istantaneo a servizio dell'operazione R5		Quantità massima di stoccaggio annuo a servizio dell'operazione R5		Quantità massima giornaliera avviata a recupero con operazione R5		Quantità massima annuale avviata a recupero con operazione R5	
	m ³ /ist	t/ist	m ³ /a	t/a	m ³ /g	t/g	m ³ /a	t/a
tipologia di rifiuto	m ³ /ist	t/ist	m ³ /a	t/a	m ³ /g	t/g	m ³ /a	t/a
cod. EER 060503	1.785	2.500	14.285	20.000	45	62,5	14.285	20.000
Totale operazione R5	1.785	2.500	14.285	20.000	45	62,5	14.285	20.000

- 3) La ditta dovrà rispettare i limiti quantitativi previsti nell'atto autorizzativo relativi alle quantità massime di rifiuti stoccati e gestiti nelle operazioni R5/R13, sia annuali che istantanei. Inoltre, visto quanto dichiarato dall'azienda, la quantità complessiva di rifiuti ed altri EoW utilizzati nell'"Impasto Base" non dovrà superare il 30% dell'impasto totale, per ogni singola partita di produzione dei laterizi.
- 4) Il punto predisposto per la verifica della conformità dell'impasto base, nella fase di immissione del rifiuto ERR 060503 dovrà permettere il campionamento rappresentativo del materiale e pertanto dovrà essere dotato di apposito contenitore con un sistema atto a prelevare e contenere/miscelare omogeneamente l'impasto base.

- 5) Il rifiuto dovrà provenire esclusivamente dal seguente ciclo produttivo: ossidazione anodica dell'alluminio.
- 6) Per il rifiuto in ingresso si dovrà annualmente acquisire dal produttore rapporto di prova del rifiuto per verificarne la classificazione e l'idoneità al riutilizzo previsto, acquisire o aggiornare atti autorizzatori della ditta di provenienza.
- 7) In fase di accettazione del rifiuto, la Ditta deve effettuare le seguenti verifiche:
 - a) Verifica analitica a campione del rifiuto effettuata ogni 10.000 ton o almeno semestralmente, a cura della Fornace di Fosdondo;
 - b) Verifica tecnico-amministrativa preliminare;
 - c) Controllo visivo diretto (assenza corpi estranei, assenza di colori e odori difformi) per verificare la conformità alle caratteristiche previste.
- 8) I rifiuti devono essere stoccati negli appositi spazi all'uopo predisposti, in aree delimitate ed identificate da apposita cartellonistica. A tal fine, deve essere mantenuta una idonea cartellonistica (indicante il codice EER) nell'area di stoccaggio dei rifiuti e dei contenitori del prodotto impasto base, che saranno utilizzati per i campionamenti di controllo.
- 9) Dovrà essere individuata una apposita area pavimentata, coperta e segnalata per rifiuti in ingresso soggetti a verifiche specifiche (pre-lavorazione) od eventuali rifiuti non accettati, da respingere al mittente.
- 10) Nella fase di presa in carico dei rifiuti deve essere verificata l'idoneità dei contenitori e la conformità dei rifiuti in entrata, rispetto alle condizioni previste nell'atto autorizzativo.
- 11) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero; lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento atti a prevenirne la loro dispersione, anche eolica.
- 12) Durante le movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti.

Prescrizioni per la gestione del processo di recupero dei rifiuti (R5)

- 11) La ditta deve verificare che il recupero dei rifiuti EER 060503 all'interno del ciclo produttivo, con produzione di impasto base rispetti le specifiche indicate nella documentazione allegata all'istanza in oggetto, con particolare riferimento ai requisiti ed alle verifiche dell'impasto base.
- 12) Deve essere prevista la registrazione dei dati relativi alle quantità, ai tempi di produzione ed alle verifiche dei rifiuti e delle materie prime utilizzate al fine di garantirne la tracciabilità
- 13) Il prodotto impasto base deve rispettare le seguenti caratteristiche:
 - a) Umidità inferiore al 30% e assenza di corpi estranei e di odori e colori difformi
 - b) l'aspetto fisico del materiale dovrà possedere quello di una normale argilla da cava.
- 14) L'impasto ottenuto dovrà rispettare i seguenti parametri come definiti dalla tabella 1-colonna B del D.Lgs. 152/2006, Titolo V , Allegato 5: idrocarburi pesanti mg/kg 750, Idrocarburi leggeri mg/kg 250, Benzene mg/kg 2, Sommatoria Organici Aromatici mg/kg 100, Sommatoria IPA mg/kg 100, Cobalto mg/kg 250, Fluoruri mg/kg 780, Antimonio mg/kg 30, Arsenico mg/kg 50, Cadmio mg/kg 15, Cromo

totale mg/kg 800, Mercurio mg/kg 5, Nichel mg/kg 500, Piombo mg/kg 1000, Rame mg/kg 600, Zinco mg/kg 1500, Solfati 2000 mg/K.

- 15) I campionamenti e le verifiche sull'impasto base dovranno essere effettuati con verifica analitica sul secco mediante test eseguito per lotti di produzione non superiori a 5.000 tonnellate di impasto prodotto o almeno 3 volte all'anno. Tali analisi verranno effettuate distintamente per i lotti di produzione corrispondenti ai quantitativi od ai periodi sopra indicati, i quali dovranno essere identificati da apposito codice.
- 16) I campionamenti e le verifiche sull'impasto base nella fase di immissione del rifiuto, dei materiali prodotti, come per i rifiuti in ingresso, devono essere eseguiti da tecnici preposti o da personale interno adeguatamente formato avvalendosi di laboratori esterni certificati; inoltre, devono essere prodotti i verbali di campionamento che attestino la conformità delle prove, a disposizione delle Autorità di Controllo.
- 17) I rifiuti oggetto di operazione R5 per i quali non siano soddisfatti requisiti e caratteristiche per il loro utilizzo nell'impasto base, restano classificati come rifiuti. Pertanto devono essere gestiti come tali ed essere stoccati in apposite aree correttamente segnalate e separate dagli altri materiali ed avviati ad impianti di gestione autorizzati.
- 18) Qualora venisse prevista la modifica delle caratteristiche dei rifiuti utilizzati o delle lavorazioni svolte nonché della destinazione o delle caratteristiche dell'impasto prodotto, si dovrà ottenere preventivamente l'autorizzazione di tali modifiche e si dovrà verificare l'idoneità dei materiali prodotti per i rispettivi utilizzi.
- 19) L'attività di recupero R5 per la produzione di "impasto base" deve essere esercitata in conformità alle procedure approvate nell'atto autorizzativo, con particolare riferimento alla corretta esecuzione degli adempimenti di verifica e di registrazione delle lavorazioni e delle verifiche dell'impasto prodotto. Si precisa che l'impasto base prodotto in conformità al presente atto NON può essere destinato ad altri utilizzi se non la produzione di laterizi all'interno dell'installazione Ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. per l'impianto sito in via Fosdondo n. 55 nel comune di Correggio (RE).
- 20) Nel processo di produzione del materiale Impasto Base, la ditta deve attenersi al sistema di gestione adottato, verificando la necessità di periodiche revisioni/integrazioni, anche al fine di garantire il controllo e la qualità dei prodotti ottenuti in conformità alle norme tecniche del settore laterizi.
 - al paragrafo **D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO** della Sezione D2 sono aggiunte le seguenti prescrizioni:
 - 1) Entro 3 mesi dal ricevimento della presente, la Ditta deve adottare un sistema di registrazione completa delle lavorazioni relative alla produzione dell'"Impasto Base" (tempi/date/quantità dei materiali in entrata e in uscita), riportando gli esiti delle verifiche relative ai materiali prodotti. Tale sistema di registrazione dovrà indicare i flussi dei rifiuti destinati alla preparazione del prodotto, specificando i quantitativi e i tempi di produzione dei lotti di Impasto Base secondo le ripartizioni

previste, per quantità massime di 5.000 tonnellate o per quadrimestri (3 periodi annuali), per le quali si dovranno riportare i riferimenti ai movimenti del registro di carico/scarico dei rifiuti utilizzati ed i riferimenti (data/numero) ai lotti di produzione dei laterizi ottenuti.

- 2) Entro 3 mesi dal ricevimento della presente, la ditta deve integrare le procedure gestionali esistenti, al fine di adottare una procedura specifica che assicuri la gestione in qualità dei sistemi di produzione e di verifica dei materiali, prodotti/riutilizzati (impasto base) nella quale dovranno essere indicate le registrazioni e le verifiche eseguite nelle varie fasi di accettazione rifiuti e di preparazione/utilizzo dell'impasto, con le relative specifiche: referente procedura, esiti e date. Inoltre si dovrà prevedere una verifica annuale dell'intera procedura (es. Audit annuale).

- la prescrizione n. 1 del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della sezione D2 è così sostituito:

- 1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella A), integrata con la tabella C) prevista al successivo punto L) in caso di utilizzo di materie art. 184ter Dlgs 152/06 e di avvio dell'attività accessoria di recupero rifiuti R5. *(invariate le tabelle).*

- al paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della sezione D2 è aggiunta la seguente prescrizione:

- 15) Nella fase di avvio dell'utilizzo dell'EER 060503, analogamente all'uso dei materiali art.184 ter (EoW) di provenienza esterna, la ditta deve verificare la conformità dei materiali utilizzati. A tale scopo, per i primi 3 mesi di utilizzo, si devono effettuare le verifiche, almeno una volta al mese, delle emissioni con i parametri previsti alla tabella A) punto B e Tab. C) punto L di AIA. Entro 1 mese dalla conclusione di tale attività, deve essere redatta apposita relazione di conformità da inoltrare agli enti competenti ove si descrivano le modalità di verifica e comprensiva dei propri rapporti di prova di analisi alle emissioni e al rifiuto utilizzato.

Il presente aggiornamento deve essere conservato insieme all'AIA di cui all'atto prot. 29247 del 13-05-2014, di cui è fatto salvo il disposto, per quanto non in contrasto con il presente atto.

IL DIRIGENTE determina inoltre

- 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;

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

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

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