

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-907 del 24/02/2022
Oggetto	Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta CIPA GRES spa del Comune di Casalgrande (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2022-944 del 23/02/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

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

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

Ditta: CIPA GRES SpA

Sede Legale: via Strada Statale 467, 119 Casalgrande

Sede Operativa: via Strada Statale 467, 119 Casalgrande

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

LA DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 - 1. “Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99”;
 - 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il “BRef (Best Available Techniques Reference Document) in the ceramic manufacturing industry” di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

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

TENUTO CONTO CHE

con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 7719 del 07/05/2020, denominata "Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto di "Ampliamento attività CIPA GRES Spa" da realizzarsi presso lo stabilimento posto in Comune di Casalgrande, loc. S. Antonino via strada statale 467, n. 119 proposto dalla società CIPA GRES Spa", 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;

VISTO

la domanda di modifica sostanziale dell'AIA, di cui all'atto prot. 42348 del 31-07-2015 e successive modifiche, per l'impianto della ditta CIPA GRES Spa sita nel comune di Casalgrande (RE), Strada Statale 467 n. 119, presentata da Giovanni Fiandri, in qualità di gestore dell'impianto, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 161774 del 09/11/2020;

DATO ATTO CHE

con avviso pubblicato sul BURERT il 09-12-2020 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

CONSIDERATO CHE

con nota prot. n. 23072 del 12-02-2021 e prot. 95177 del 17-06-2021 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 85378 del 31-05-2021, prot. 120035 del 02-08-2021 e prot. 148222 del 27-09-2021;

DATO ATTO, INOLTRE, CHE:

con nota prot. 187127 del 23-12-2020 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 02-02-2021 e del 09-02-2022;

ACQUISITI:

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano prot. 167548 del 29-10-2021, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere rilasciato dal Comune di Casalgrande (Ns. prot. 17440 del 03-02-2022), in cui si attesta la conformità urbanistica dell'installazione alle norme urbanistico - edilizie vigenti, poiché l'area oggetto di modifica sostanziale ricade all'interno del Piano Strutturale Comunale PSC vigente: Territorio Urbano -

Ambiti produttivi consolidati (art. 6.9) e del Regolamento Urbanistico Edilizio RUE vigente: Territorio Urbano – Ambiti produttivi di trasformazione programmata perfezionati (art. 21.14);

il parere di compatibilità con il PTCP rilasciato dalla Provincia di Reggio Emilia, acquisito da ARPAE con prot. n. 177858 del 18-11-2021, nel quale si conferma il parere prot. 4292 del 20/02/2020 (Ns. prot. 27527 del 20-02-2020) rilasciato in sede di procedura di screening, nel quale si riporta che l'area occupata dall'impianto ricade internamente alle "Zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio pedecollina-pianura – settore B" (art. 82), come individuate nella tav. P5a del vigente PTCP, aree finalizzate alla tutela qualitativa e quantitativa delle risorse idriche sotterranee; a tal riguardo si rammenta che, vista la collocazione in zone di ricarica acquiferi, si ritiene congrua la quota di aree permeabili minima prevista nel Piano Particolareggiato e recepita nel permesso di costruire (35 % della St.) e il relativo assetto del verde;

il parere favorevole con prescrizioni in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Casalgrande (Ns. prot. 27435 del 18-02-2022), rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, che sostituisce il precedente parere prot. 21047 del 09/02/2022 a seguito di quanto riportato dalla ditta nella nota con la quale, in merito alla prescrizione n. 2 che indica: *"Ai fini produttivi, sia utilizzata l'acqua attinta del nuovo pozzo senza alcun prelievo dalla rete idrica comunale"*, comunica quanto segue: *"in considerazione del verificarsi di eventuali anomalie o guasti dei sistemi di prelievo o pompaggio, della necessità di interventi di manutenzione alla rete o in conseguenza di assenza di risorsa idrica specifica, sussiste la necessità di diversificare il prelievo a fine di rendere maggiormente sostenibile il progetto in essere. L'azienda pertanto chiede di poter utilizzare, per la produzione, l'acqua da acquedotto comunale, garantendo in tal modo quella continuità che risulta essere fondamentale per lo svolgimento ottimale dell'attività produttiva"*;

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. 193870 del 17-12-2021 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. 20248 del 08-02-2022, riguardanti la richiesta di posticipo al 20-07-2022 della messa a regime delle emissioni nuove e modificate;

VISTO, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 23270 del 11-02-2022 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

VERIFICATO che

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

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

DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta CIPA GRES Spa nella figura del legale rappresentante P.T. e di Giovanni Fiandri, in qualità di gestore dell'impianto, con sede legale e operativa nel comune di Casalgrande (RE), Strada Statale 467 n. 119 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 332 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	Prot. 42348 del 31-07-2015	Riesame di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3132 del 20/06/2017	Modifica di AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 ANNI dalla data di emissione della presente;

7. la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita dell'impianto, previste al punto D2.11 "GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO" dell'Allegato I alla presente

Inoltre, si informa che:

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

Allegato I: le condizioni del riesame dell'AIA della ditta CIPA GRES Spa sita nel comune di Casalgrande (RE), Strada Statale 467 n. 119.

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame dell'AIA della ditta CIPA GRES Spa – Stabilimento in Comune di Casalgrande (RE), Strada Statale 467 n. 119

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

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

A3 – MODIFICA DELL'IMPIANTO

La Ditta propone le seguenti principali modifiche all'impianto:

- introduzione e realizzazione di un reparto per la produzione interna di materiale atomizzato (impianto di macinazione e atomizzazione dell'argilla), da utilizzare principalmente per uso interno ma anche, qualora se ne verificasse la possibilità, per vendita ad acquirenti esterni. In particolare verranno installati 2 nuovi atomizzatori SACMI ATM 065 da 4,8 t/h ciascuno per la produzione interna di materiale atomizzato. Non sono previste modifiche all'assetto impiantistico relativo alle fasi successive, a partire dall'alimentazione delle presse; si precisa inoltre che non è previsto aumento della capacità produttiva massima già autorizzata;
- costruzione di nuovo capannone da adibire in parte a deposito materie prime per preparazione impasto ed in parte a reparto di macinazione e atomizzazione argilla, all'interno del quale alloggiare i

- 2 nuovi atomizzatori;
- installazione di 1 cogeneratore per la produzione di energia elettrica con recupero dell'energia termica.

A servizio dell'atomizzatore saranno altresì installate:

- 9 tramogge di carico e dosaggio materie prime;
- 2 mulini di macinazione ad umido in continuo;
- 5 vasche di raccolta della barbotina, da 90 m³ cadauna;
- 36 silos per stoccaggio atomizzato da destinare alla vendita con relative tramogge di carico camion;
- 12 silos di deposito miscele coloranti fornite da terzi.

Planimetrie di riferimento:

- Allegato 3Ab: Planimetria stato di progetto emissioni in atmosfera
- Allegato 3Bb: Planimetria rete idrica- stato di progetto integrativa, fornita con la documentazione prot. 120035 del 02-08-2021;
- Allegato 3D: Planimetria materie prime e rifiuti- stato di progetto, fornita con la documentazione prot. 148222 del 27-09-2021.

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

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

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 -INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Lo stabilimento produttivo di Cipa Grès spa si posiziona in prossimità del fondovalle del fiume Secchia presso la piana artigianale di S.Antonino prospiciente la prima fascia collinare, nel territorio meridionale del comune di Casalgrande, ad una quota topografica di m 139 s.l.m.

Questo settore dell'alta pianura reggiana è intensamente antropizzato con concentrazioni di urbanizzazione lungo gli assi stradali principali (S.P. n° 51 e S.S. n° 467), dove si sono sviluppati i centri abitati di Casalgrande, S. Antonino, Villalunga, Salvaterra e numerosi insediamenti industriali in gran parte legati all'attività ceramica.

Il comparto nel suo complesso copre una superficie totale di 56.292,00 m², di cui 27.313,00 m² coperti e 28.979,00 m² impermeabilizzati.

Sulla base del Piano Territoriale di Coordinamento (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, il sito appartiene alla zona di protezione pedecollinare inquadrata nel Settore B, ovvero in un'area caratterizzata da ricarica indiretta della falda generalmente compresa tra la zona A e la media pianura, idrogeologicamente

identificabile come debolmente compartimentata, in cui la falda freatica superficiale segue una falda semiconfinata in collegamento per drenanza verticale.

Il sito appartiene alla zona di vulnerabilità ai nitrati, secondo l'omonima carta, nella fascia di territorio antropizzato.

Il sito non si trova, nello specifico, in zona a rischio di dissesto idrogeologico molto elevato né in zona di frane. Il fiume Secchia, nel suo tratto di pianura, è provvisto di fascia perimetrata nell'ambito del "Piano di stralcio Assetto Idrogeologico" (PAI). In particolare il sito Cipa Gres si trova al di là delle fasce fluviali di deflusso e di esondazione della piena, oltre il limite della fascia C.

In relazione al rischio sismico, la zona rientra nella classe C degli effetti attesi: "amplificazione stratigrafica", ovvero accentuazione dello scuotimento del terreno in caso di terremoto dovuto alle caratteristiche fisiche del sottosuolo, con livello di approfondimento 2.

L'area in esame dal punto di vista geotecnico evidenzia la presenza di terreni di riporto per 1-2 m al di sotto dei quali vi è una sequenza di limi argillosi e talora sabbiosi e argille limose da compatte a molto compatte. Da un punto di vista idrologico l'area d'intervento non è attraversata da corsi d'acqua e nemmeno da fossi o canalizzazioni.

Per ciò che attiene al reticolo superficiale il corso d'acqua più vicino è il Rio delle Fornaci che corre a circa 300 m a sud-est e che confluisce nel Rio Riazzolo-Brugnola.

Il Rio Fornaci, posto in prossimità dell'azienda, rappresenta uno dei nodi di criticità idraulica individuati dall'autorità di bacino del fiume Po, ovvero aree del territorio densamente popolate e coinvolte, a più riprese, in fenomeni di esondazione di corsi d'acqua non oggetto di perimetrazione delle fasce fluviali. Nello specifico il sito è individuato nell'ambito 7 con nodo critico 8: in questa tipologia di aree trovano applicazione, per mezzo degli strumenti di pianificazione urbanistica, i criteri di invarianza idraulica.

Oltre al tracciato idraulico del fiume Secchia si rileva verso il basso lo scorrere del Canale di Reggio.

L'area d'intervento è per gran parte asfaltata e vi è la canalizzazione artificiale delle acque meteoriche nella rete fognaria esistente.

Gli interventi in previsione non interferiranno con i corsi d'acqua sopra citati. La morfologia dell'area d'intervento rispetto ai corsi d'acqua principali e ai collettori drenanti secondari garantisce l'assenza di rischi relativi ad esondazioni o ristagno liquido.

Inoltre, come indicato negli elaborati del PTCP, non sussistono, in corrispondenza del sito, particolari tutele a carattere paesaggistico, storico o archeologico.

Lo stabilimento Cipa Grès rientra nella zona pianura Ovest caratterizzata da rischio di superamento dei valori limite e/o delle soglie di allarme per le emissioni in aria e per la quale occorre pertanto predisporre piani e programmi a lungo termine. La stazione di monitoraggio in prossimità del sito è quella di Castellarano, rilevante Ozono, Ossidi di Azoto, PM10 e PM2.5.

Nella provincia di Reggio Emilia 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 verifichino il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota.

La zona assume le caratteristiche della pianura padana, con venti prevalentemente in direzione Est-NordEst /Ovest-SudOvest e con velocità relativamente basse, ovvero difficilmente superiori ai 3 m/sec.

Il Comune di Casalgrande, con deliberazione del 28/11/2016, ha approvato il Piano di Classificazione Acustica (PCA) del territorio ai sensi della L.447/95, dal quale emerge che lo stabilimento è collocato in una vasta area di classe V-aree prevalentemente industriali.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Il nuovo ciclo di lavorazione prevederà le seguenti nuove fasi:

Arrivo e stoccaggio nello stabilimento delle materie prime

- i camion scaricheranno le materie prime all'interno dei box del capannone (al coperto) e da questi, tramite pala gommata, le stesse verranno prelevate per alimentare le tramogge di carico e dosaggio;
- verranno poi convogliate, tramite nastri, ai mulini continui per la macinazione ad umido per la realizzazione della barbotina la quale, successivamente, sarà immessa, tramite condotti, nelle 5 apposite vasche di stoccaggio; da lì la barbotina, sempre tramite condotti, sarà rilanciata ai 2 atomizzatori;
- direttamente all'interno degli atomizzatori potranno essere immessi coloranti ottenuti dalla miscelazione tra ossidi solidi ed acqua a seconda della tipologia di atomizzato; tali preparati verranno acquistati direttamente da fornitori esterni e stoccati in 12 silos collegati, tramite condotti chiusi, direttamente agli atomizzatori;
- il riempimento dei silos dei colori avverrà anch'esso tramite condotti di collegamento chiusi. L'acquisto delle miscele coloranti già preparate eviterà la necessità della macinazione a secco per la loro realizzazione, evitando al contempo il generarsi di polvere nell'ambiente di lavoro;
- la polvere atomizzata prodotta nei nuovi atomizzatori sarà in seguito convogliata, tramite nastri trasportatori, ad appositi silos di stoccaggio per il successivo carico nell'alimentazione delle presse;
- l'atomizzato prodotto per la vendita sarà stoccato in appositi silos realizzati nel magazzino argille esistente, da qui successivamente immessi in tramogge per il carico dei camion adibiti al conferimento.

Le successive fasi esistenti sono:

Formatura: l'atomizzato, dopo setacciatura, tramite nastri trasportatori è inviato alle presse. Sono presenti 6 presse idrauliche.

Essiccamento: le piastrelle crude passano attraverso gli essiccatoi verticali in modo da avere un adeguato tenore d'acqua per la fase successiva. Sono presenti 6 essiccatoi verticali.

Preparazione degli smalti: la ditta non prepara gli smalti, ma li riceve da terzi già pronti. E' presente un deposito per gli smalti ricevuti. Sono inoltre presenti 1 mulino di macinazione engobbio; 1 frimer miscelazione smalti.

Smaltatura (fase opzionale): sulle piastrelle in uscita dagli essiccatoi vengono applicati gli smalti. Sono presenti 5 linee di smalteria.

Cottura: sono presenti 3 forni: uno a rulli bicanale SITI M13 da 80 m di potenzialità massima 116 t/giorno e due forni monostrato a rulli Sacmi da 96 m M25 e M24 di potenzialità massima 108 t/giorno cad., nei quali le piastrelle subiscono il processo di sinterizzazione.

Scelta: le piastrelle cotte vengono classificate per definire le loro caratteristiche qualitative. I prodotti difettosi vengono scartati. Sono presenti 4 linee di scelta e 4 palettizzatori.

Imballaggio e spedizione: le piastrelle che escono dal reparto scelta sono confezionate in pacchi i quali a loro volta sono posti su pallets e ricoperti in termoretraibile; questi ultimi vengono posti nel piazzale (utilizzato

come deposito temporaneo) in attesa di essere spediti. La movimentazione dei prodotti finiti avviene mediante carrelli elevatori elettrici ed anche alimentati a gasolio.

Nello stabilimento è presente un laboratorio, dove vengono svolti i normali test sulle proprietà chimico fisiche del prodotto e su eventuali prove di produzione.

La produttività massima nominale con la presente modifica sostanziale rimane invariata a quanto autorizzato in precedenza con l'utilizzo di tre forni a 332 t/giorno.

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

Fase/Reparto	Orari turni	Orari Sabato	FUNZIONAMENTO				h/anno
			h/turno	Turni/d	d/settimana	Settimane/anno	
Ricevimento materie prime	06.00-12.00 12.00-19.45	06.00-12.00	1 turno da 6 ore +1 turno da 7h 45minuti	2	5,5	48	3300+288=3588
Pressatura ed essiccamento		Fermata Domenica alle 04.00	8	3	6 + 4 ore la Domenica	48	6912+192=7104
Ricevimento smalti	08.00-12.00 14.00-18.00		8	1	5	48	1920
Smaltatura		Fermata Domenica alle 04.00	8	3	6 + 4 ore la Domenica	48	6912+192=7104
Cottura			8	3	7	48	8064
Scelta, confezionamento e magazzino	06.00-12.00 12.00-19.45	06.00-12.00	1 turno da 6 ore +1 turno da 7h45minuti	2	5,5	48	3300+288=3588
Produzione impasto	04.00-12.00 12.00-20.00 20.00-04.00		8	3	7	48	8064

A seguito dell'introduzione del reparto preparazione impasto le materie prime risulteranno modificate.

Le materie prime principali che saranno impiegate nel ciclo produttivo sono quelle riportate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	t/anno
Preparazione impasto	Argille per atomizzato	224.372,74
Preparazione impasto	Additivi per atomizzati	308
Preparazione smalti	Smalti a secco, smalti e paste serigrafiche	290
Preparazione smalti	Additivi (fluidificante, legante per smalti, fissatore)	30
Abbattimento fumi	Reagenti per impianti di depurazione aria, calce idrata	60
Depurazione acque	Reagenti per impianti di depurazione acqua	

	Coagulante	20.562 litri
	Flocculante	0,04 kg
	Soda	12.337 litri

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

Per quanto riguarda le materie prime impiegate nella altre fasi del ciclo produttivo, è prevista una sostanziale invarianza dei consumi: si aggiungeranno gli additivi per la preparazione impasto ed i reagenti per la depurazione delle acque.

Nella fase di preparazione impasto verranno riciclati lo scarto crudo, le acque depurate ed i fanghi derivanti dal trattamento acque.

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

Produzione di impasto per grès porcellanato smaltato e non	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).	1,73 %
--	---	--------

Si aggiunge inoltre che la ditta prevede, oltre alla produzione di grès porcellanato, la possibilità di produzione di atomizzato per terzi che stima in circa 109.000 t/anno.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Caratterizzazione flussi di inquinanti prioritari

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

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%. Per la depurazione dei fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con pre-rivestimento in calce idrata della superficie filtrante.

Gli interventi impiantistici previsti determinano le seguenti modifiche alle emissioni:

- 1) realizzazione di nuove emissioni provenienti dal nuovo reparto preparazione impasto (E42-E43-E44-E45-E46) e dal cogeneratore (E47);
- 2) l'eliminazione dell'emissione E30 forno termoretraibile;
- 3) aumento della portata dell'emissione E1 forni, non ancora attuato e per il quale è stata richiesta proroga per la data di messa a regime. A seguito di tale modifica, la Ditta ha proposto una diminuzione del limite in emissione per le polveri per l'emissione E32 che passerà da 10 mg/Nm³ a 8,5 mg/Nm³.

Le modifiche sopra elencate determinano variazioni al carico inquinante emesso dalla ditta, derivante dal

materiale particellare: per tale aumento la ditta prevede il bilanciamento del carico inquinante mediante l'impiego di parte delle quote patrimonio acquisite, ai sensi dell' "Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia" e di applicare limiti inferiori e più restrittivi rispetto ai limiti previsti dalla DGR 1159/2014 per le emissioni provenienti dai 2 nuovi atomizzatori ed anche per le emissioni degli impianti a servizio del reparto. Inoltre, in merito al flusso di massa degli NO_x, la Ditta propone di abbassare il limite di tale parametro dell'emissione E1 da 200 a 100 mg/Nm³

Infine si precisa che, per il contenimento di eventuali emissioni diffuse che dovessero generarsi dal nuovo deposito materie prime, la ditta dichiara che i box di deposito sono tutti situati all'interno del capannone, provvisto di aperture a vasistas solo in copertura. L'ingresso dei camion nel capannone verrà gestito con portone saliscendi e i mezzi transiteranno a bassa velocità. Gli autisti avranno inoltre a disposizione un aspiratore per pulizia pneumatica, con il quale puliranno le gomme del mezzo o comunque parti di esso che presentassero particolari accumuli polverosi.

Avvio e spegnimento impianti/situazioni diverse dal funzionamento a regime dell'impianto:

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

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

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento produttivo attualmente deriva dall'acquedotto sia per la produzione che per gli usi civili. Presso lo stabilimento sono presenti reti separate di acque reflue domestiche, meteoriche e produttive.

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

La ditta prevede pertanto, al fine del contenimento dell'utilizzo di risorsa idrica pregiata, di perforare un pozzo dal quale effettuare l'approvvigionamento idrico ad uso produttivo ed al recupero delle acque meteoriche raccolte dalla vasca di prima pioggia e da un sistema di vasche di laminazione delle acque meteoriche provenienti dalla rete fognaria acque bianche dell'area e del capannone.

Per il pozzo la ditta ha presentato la relativa domanda di concessione.

Non vi saranno scarichi di acque reflue industriali in quanto le acque di processo verranno tutte riciclate nella macinazione a umido dell'argilla.

La ditta prevede per le acque provenienti dalle operazioni di lavaggio degli atomizzatori, dei mulini in continuo, del reparto smalteria, preparazione smalti e dal laboratorio, l'installazione di un impianto di depurazione acque per consentire il riutilizzo delle acque depurate per i lavaggi ed il recupero dei fanghi nella macinazione argille.

Si riportano nella seguente tabella i dati di consumo idrico per la produzione per l'anno 2019 confrontati con

la previsione nella situazione futura:

Tipologia	Anno 2019 [m ³]	Situazione futura [m ³] (Con recupero acque meteoriche)
Pozzo	/	67.912,57
Acquedotto	1.863	0
Acque di prima pioggia	/	327,2
Acque meteoriche		6.257
Totale	1.863	74.496,77

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

Per la raccolta delle acque di pozzo prima dell'utilizzo verrà realizzata una vasca interrata denominata P3 da 227 m³.

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

Per il trattamento delle acque reflue derivanti dalle lavorazioni, l'impianto di depurazione che verrà installato sarà così composto:

- 1 vasca di raccolta ed equalizzazione P1 da 227 m³ alla quale confluiranno le acque provenienti dai reparti preparazione smalti, smaltatura, laboratorio e condense, tramite passaggio nell'esistente vasca di rilancio (verrà mantenuta l'esistente vasca di accumulo di tali acque in attesa di conferimento all'esterno per l'utilizzo in caso di emergenza), le acque di lavaggio del reparto macinazione e atomizzazione;
- 2 reattori, R1 ed R2, dotati di agitatori nelle cui vasche saranno dosati i reagenti (soda come alcalinizzante, coagulante e polielettrolita) dotate di controllo di pH; dai reattori le acque passeranno alla vasca di decantazione dove si separano i fanghi dalle acque chiarificate;
- le acque che sfiorano dagli stramazzi passeranno alla vasca di raccolta delle acque trattate P2 da 227 m³ dotata di pompe per il reinvio ai diversi riutilizzi. Tale vasca riceve anche le acque di prima pioggia e meteoriche;
- i fanghi raccolti nella tramoggia del decantatore verranno estratti e raccolti nella sottostante vasca di rilancio che li invierà ad un sedimentatore circolare a flusso ascendente, le acque di sfioro torneranno in testa all'impianto di trattamento ed i fanghi ispessiti saranno inviati tramite pompe alla filtropressa. I fanghi filtropressati saranno raccolti in box sottostante la filtropressa e poi inviati al recupero in macinazione, le acque di sgrondo torneranno in testa all'impianto di decantazione.

L'area di ingresso al capannone di deposito materie prime, caratterizzata anche dalla presenza del serbatoio del gasolio, sarà dotata di rete di raccolta delle acque di prima pioggia e di vasca di prima pioggia con disoleatore. In testa alla vasca sarà presente il pozzetto ripartitore per le acque di seconda pioggia che convoglieranno nella rete fognaria acque meteoriche.

La vasca di raccolta e decantazione acque di prima pioggia avrà un volume pari a 6 m³ e sarà dotata di pompa che invierà, dopo un'adeguata tempistica, le acque al filtro a coalescenza. Dopo il trattamento, le

acque di prima pioggia confluiranno alla vasca P2 di raccolta delle acque trattate al fine del loro riutilizzo. Le acque meteoriche che dilavano piazzali considerati non sporchi raccolte dalla rete fognaria aziendale confluiscono in uno scatolare, realizzato per il mantenimento dell'invarianza idraulica dei recettori, collegato ad una vasca di raccolta da 300 m³; le acque raccolte in tale vasca saranno reinviolate tramite pompa alla vasca di raccolta P2. In caso di eccesso di acque dalla vasca da 300 m³ le stesse torneranno in testa allo scatolare e da qui allo scarico in pubblica fognatura depurata (scarico S3). Pertanto dallo stabilimento si generano unicamente scarichi di acque reflue domestiche e meteoriche, tutte recapitanti in pubblica fognatura depurata. Per gli scarichi di acque reflue domestiche sono presenti fosse biologiche ed una fossa biologica di tipo Imhoff per lo scarico S1.

Gli scarichi risultano così denominati:

Acque reflue domestiche	Acque meteoriche
S1 palazzina uffici spedizioni	S3 area cortiliva e nuovo capannone
S2a servizi e spogliatoi fabbricato ex Sida	S5a – S5b stabilimento esistente
S4a – S4b stabilimento esistente	

Si riportano gli indicatori per le prestazioni di settore per l'anno 2019 e la previsione per la situazione futura:

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrille (Sez. I)	Anno 2019	Situazione futura
Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100%	100%
Consumo idrico nella fase di preparazione impasto	Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue grès porcellanato smaltato e non smaltato da 10 a 70 %	/	10,68 %
Consumo idrico specifico		0,058	0,61

C 5 – ENERGIA

Per il suo funzionamento lo stabilimento utilizza energia elettrica e gas naturale per i quali si rifornisce da gestori del servizio.

Per l'energia elettrica, allo stato attuale, oltre a rifornirsi dalla rete, la Ditta provvede all'autoproduzione tramite un impianto fotovoltaico installato sulle coperture dello stabilimento, che copre circa il 12-13% del proprio fabbisogno.

L'intervento di modifica sostanziale prevede l'installazione del nuovo reparto macinazione per la preparazione dell'impasto ed in particolare di 2 atomizzatori, caratterizzati da un consistente consumo di gas naturale per la produzione dell'energia termica necessaria all'essiccamento della barbotina.

Dei 2 atomizzatori, uno lavorerà a pieno regime e l'altro per gli impasti colorati o per la produzione di

atomizzato conto terzi.

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

L'energia elettrica servirà l'intero reparto nuovo e si stima che ne coprirà circa l'80% del fabbisogno, mentre l'energia termica andrà a servizio di un solo atomizzatore, andando a coprire circa il 25% del fabbisogno del singolo atomizzatore.

Il cogeneratore sarà del tipo a motore a combustione interna funzionante a gas metano.

Si riportano i valori di energia elettrica prodotta, utilizzata e venduta relativa all'impianto fotovoltaico per l'anno 2019:

Impianto fotovoltaico	2019 [kwh]
Energia Prodotta	1.007.998
Energia Utilizzata	844.648
Energia Venduta	163.350

Di seguito i dati di energia termica ed elettrica utilizzati dallo stabilimento per l'anno 2019:

Tutto il processo	2019
Energia Termica [Smc/anno]	3.297.812
Energia Elettrica (da rete) [kWh/anno]	4.998.350

Nella situazione autorizzata con la presente modifica sostanziale, per quanto riguarda l'energia termica, la ditta prevede che il funzionamento del nuovo reparto preparazione impasto richiederà un consumo di gas naturale pari a 657,10 Sm³/h, equivalente a 6.395,35 kWh, per ciascun atomizzatore, per un totale annuo di 103.144.204,8 kWh.

Tale dato è formato dal contributo di energia termica di 13.402.368 kWh recuperata dal cogeneratore e di 89.741.836,8 kWh provenienti dal gas fornito dalla rete. Per l'energia prodotta dalla combustione del gas fornito dalla rete, se si considera un potere calorifico di 34,33 MJ/Sm³ (come da report annuale), emerge un utilizzo di 9.406.901,13 Sm³/anno di gas naturale che andrà sommato agli Sm³ di gas naturale che si ricavano dai dati indicati per lo stato di progetto delle restanti fasi del ciclo produttivo di 6.031.533,70 Sm³/anno.

Inoltre vi sarà un consumo di gas naturale per il funzionamento del cogeneratore.

Per quanto riguarda l'energia elettrica la ditta, oltre al prelievo dalla rete, produrrà energia con l'esistente

impianto fotovoltaico e con il cogeneratore di nuova installazione.

Nella tabella seguente si riportano i relativi dati:

Tutto il processo	Situazione di modifica sostanziale	
Energia Termica Smc/anno	15.438.434,83	18.522.872,57
Energia Termica Smc/anno Funzionamento cogeneratore	3.084.437,74	
Energia Elettrica (da rete) kWh/anno	9.786.841,47	23.225.395,47
Energia Elettrica (da cogeneratore) kWh/anno	12.531.456	
Energia Elettrica (da fotovoltaico) kWh/anno	907.098	

Indicatori: Si riporta il valore del consumo specifico totale medio di energia relativo all'anno 2019, riferito alla attuale produzione del tipo a ciclo parziale, e il valore del consumo specifico totale medio di energia che la ditta prevede per la situazione di modifica sostanziale:

	Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio di energia GJ/t (previsto dalle BAT)	Consumo specifico totale medio di energia GJ/t (della Ditta)
Situazione attuale Anno 2019	Grès porcellanato ciclo parziale	4	4,07
Situazione di modifica sostanziale	Grès porcellanato ciclo completo	6,5	6,02

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

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi. Dalla manutenzione dei servizi e dalla depurazione si originano polveri di argilla dai filtri a tessuto, dalle emissioni calde si originano calce esausta

per la cattura del fluoro. Inoltre, si originano imballaggi carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi dalla depurazione acque di lavaggio e acque depurate.

I fanghi filtropressati provenienti dall'impianto di depurazione delle acque saranno depositati in cumulo in box sottostante la filtropressa, all'interno del capannone materie prime, così come lo scarto crudo, che la ditta non considera tra i rifiuti prodotti prevedendone il completo riutilizzo in produzione.

Lo scarto cotto verrà depositato in cassone nell'area cortiliva, la calce esausta in big-bags sarà depositata nell'esistente capannone di stoccaggio materie prime.

Gli oli esausti sono stoccati in fusti all'interno dello stabilimento esistente e per le altre tipologie di rifiuti sono previste postazioni dedicate nell'area cortiliva.

Pertanto per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito riportata nell'Allegato 3D.

Come già indicato sopra, la ditta effettuerà il riutilizzo interno dell'acqua depurata, dei fanghi filtropressati da depurazione acque, degli scarti crudi di lavorazione.

In aggiunta a tali tipologie inviate al recupero interno nella situazione di modifica sostanziale la ditta invierà al riutilizzo nel reparto preparazione impasti le acque meteoriche e le acque di prima pioggia.

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

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

A seguito della modifica in progetto, la ditta non prevede incrementi della produzione di rifiuti in quanto per le tipologie attualmente non prodotte, fanghi da depurazione acque e le acque depurate e per lo scarto crudo, ne prevede il completo riutilizzo.

Nella tabella seguente vengono riportati i rifiuti prodotti nel 2019 e conferiti a ditte esterne e la previsione futura:

Descrizione rifiuto	Codice E.E.R.	Produzione t/anno	Produzione t/anno Situazione futura
Scarto cotto	101208	100,34	122
Calce esausta	101209	23,8	60
Oli esausti	130205	4,6	4,6
Sospensioni acquose	080203	652,8	/
Fanghi solidi	080202	73,73	/
Scarto crudo	101201	1.115,48	/

Come sopra precisato, la ditta non indica una previsione futura di produzione di rifiuti per i rifiuti con codice EER 080202, 080203 e 101201, poiché ne effettua il riutilizzo interno, ma dai dati dei bilanci dei materiali e del bilancio idrico prevede i quantitativi indicati nella seguente tabella:

Sospensioni acquose	41323 (da bilancio idrico)
Fanghi solidi	707 (da bilancio dei materiali)
Scarto crudo	3184,5 (da bilancio dei materiali)

Indicatori: si riporta nella tabella l'andamento dell'indicatore per l'anno 2019 relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti così come indicato dalla ditta confrontato con la situazione futura:

Tipo di prodotto/Ciclo	Fattore di riutilizzo interno- esterno	Anno 2019	Situazione futura
Gres porcellanato Ciclo completo	50%	99,6%	98,53%

Dalla tabella sopra riportata il fattore di riutilizzo dei rifiuti risulta dello stesso ordine di grandezza. Nel ciclo produttivo il solo rifiuto avviato a smaltimento e non a recupero rimane la calce esausta da abbattimento fumi.

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati di gasolio: per il gasolio è presente un serbatoio fuori terra dotato di tettoia e bacino di contenimento collocato su superficie impermeabile a servizio della quale è presente la vasca di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia dotata di disoleatore.

Verranno realizzate vasche di raccolta interrate per le acque di pozzo, di lavaggio e depurate, un impianto di trattamento acque di prima pioggia interrato e un impianto di trattamento acque produttive (decantazione e flocculazione) fuori terra.

La tenuta di tali vasche (mancanza di crepe o rotture) dovrà essere periodicamente controllata (Vedi piano di monitoraggio e controllo).

Per quanto riguarda il nuovo impianto di cogenerazione, la ditta dichiara che per il contenimento di eventuali sversamenti di oli o di altri fluidi tecnologici, è presente un cordolo su tre lati del basamento su cui poggia l'impianto che presenta la pendenza verso il lato corto dotato di cordolo creando un bacino di adeguata volumetria.

Il serbatoio dell'olio è dotato di doppia camera per il contenimento di eventuali fuoriuscite ed è posizionato all'interno del cabinato che racchiude il cogeneratore.

La ditta prevede la perforazione di un nuovo pozzo, attualmente non dispone di risultati analitici di controlli effettuati sull'acqua che verrà emunta.

Dalla nuova valutazione effettuata dalla ditta al fine di verificare per la stessa l'assoggettabilità alla presentazione della Relazione di riferimento alla luce dei nuovi interventi previsti, è emerso che le sostanze e miscele presenti nel sito e le relative quantità future che si prevedono di acquistare, con particolare riferimento alle materie prime ed alle sostanze connesse alla nuova fase di preparazione impasto, non possiedono frasi di rischio rientranti tra quelle per le quali si applica il modello per la verifica dell'assoggettabilità all'obbligo di presentazione della relazione di riferimento. Inoltre, le misure ed i sistemi di contenimento adottati per la prevenzione e/o la riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee sono tali per cui non è necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento ai sensi del D. Lgs. 152-06.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

C 9 – EMISSIONI SONORE

Le principali sorgenti rumorose dell'insediamento con impatto significativo nell'ambiente sono riportate nella seguente tabella.

Descrizione	Interventi di contenimento	Funzionamento
Impianti di estrazione aria ed abbattimento	Tutti gli impianti sono collocati in locale chiuso o all'interno dello stabilimento e cabinati. Inoltre sono dotati di cabinatura i gruppi motore-ventola dei seguenti impianti: E17, E31, E32, E44, E45, E46	24h/g dal lunedì mattina alle 4 alla domenica mattina alle 4. Eccetto E1 (24h/g per 7gg/sett.) ed E17 ed E31 (dalle 6 alle 22 dal lunedì al sabato)
Camini di emissione	È presente silenziatore sui camini E1, E17, E25, E26, E38, E31, E32, E44, E45, E46. È presente curva direzionale sui camini: E17, E26, E38, E31, E32, E44, E45, E46	24h/g dal lunedì mattina alle 4 alla domenica mattina alle 4. Eccetto E1 (24h/g per 7gg/sett.) ed E17 ed E31 (dalle 6 alle 22 dal lunedì al sabato)
Rumore da impianti interni	Le finestre sono mantenute sempre chiuse, eccetto lucernari parzialmente apribili in copertura nei nuovi edifici. Portoni sono mantenuti sempre chiusi in orario notturno. In orario diurno saranno aperti unicamente per eventuali passaggi dei mezzi. In particolare: Portone 1 parete sud est nuovo edificio ATM (parete 1): viene mantenuto chiuso sempre di notte. Utilizzato unicamente in caso di necessità di introduzione impianti di grosse dimensioni (nella fase cantieristica) e solo in orario diurno. Dotato di chiusura con rilevazione automatica. Portone 2 parete nord est edificio esistente (parete 2): viene mantenuto chiuso. Utilizzato unicamente per eventuale caricamento atomizzato in vendita (saltuario e max 6-7 autocarri al giorno) e solo in orario diurno. Dotato di chiusura con rilevazione automatica. I nuovi edifici sono realizzati con materiali fonoimpedenti.	Impianti di produzione: 24h/g dal lunedì mattina alle 4 alla domenica mattina alle 4. Apertura può avvenire solo dalle 8 alle 18 dal lunedì al venerdì sabato dalle 8 alle 12 per necessità.
Locale compressori	È presente schermatura delle prese d'aria con pannello fonoimpedente	24h/giorno per 7 gg/settimana
Ventole raffreddamento olio presse	Sono in posizione schermata rispetto ai recettori	24h/g dal lunedì mattina alle 4 alla domenica mattina alle 4.
Cogeneratore	Cabina di insonorizzazione che racchiude tutto l'impianto	24h/g dal lunedì mattina alle 4 alla domenica mattina alle 4.
Transito 6 carrelli e 1	Solo in orario diurno	dalle 8 alle 18 dal lunedì al

trattore area cortiliva nordest		venerdì sabato dalle 8 alle 12.
Transito 60 mezzi pesanti/giorno (aumento di 6/7 mezzi/giorno saltuari) area cortiliva nordest	Solo in orario diurno	dalle 8 alle 18 dal lunedì al venerdì sabato dalle 8 alle 12.
Nuova Cabina elettrica lato sud est (ventole e impianti di ricambio aria)	/	24h/giorno 7 giorni/settimana

Secondo il Piano di Classificazione Acustica del Comune di Casalgrande lo stabilimento è ubicato all'interno di un'ampia zona industriale in *classe V-aree prevalentemente industriali* i cui limiti di immissione assoluti sono di 70 dBA nel periodo diurno e 60 dBA in quello notturno, dove sono ubicati altri insediamenti industriali e commerciali. Tale zona in classe V è delimitata a nord dalla strada Pedemontana e dalla ferrovia Reggio-Sassuolo, appartenenti alla classe IV-aree a intensa attività umana; inoltre confina a sudest, oltre Via Turati, con una zona di *classe III-agricola* (limite di immissione assoluto 60 diurno e 50 notturno), ove è insediato un nucleo abitativo. A sud e sudovest, oltre la Strada Statale, sono presenti una classe III-agricola e una classe II-aree prevalentemente residenziali (limite di immissione assoluto 55 dBA diurno e 45 notturno) ove è ubicato un quartiere residenziale.

A seguito delle modifiche in progetto, le variazioni alle sorgenti sonore fisse considerate nella previsione di impatto acustico sono le seguenti: realizzazione dei nuovi camini di emissioni E42, E43, E44, E45 ed E46; installazione di un impianto di cogenerazione sul lato ovest del nuovo edificio atomizzatori; realizzazione di una nuova cabina elettrica sul lato sud est dello stabilimento.

Le sorgenti sonore nuove o modificate, nonché gli impianti interni ai reparti nuovi o modificati, avranno un funzionamento di 24h/g dal lunedì mattina alle ore 4 alla domenica mattina alle ore 4; i mezzi pesanti in entrata e uscita e i mezzi di movimentazione interni (carrelli e trattore) manterranno l'orario dello stato di fatto dalle 8,00 alle 18,00 dal lunedì al venerdì e, eventualmente, dalle 8 alle 12 del sabato. I portoni dei nuovi edifici e di quelli esistenti (compreso il portone della parete nordest che verrà utilizzato per i transiti dei mezzi adibiti al trasporto dell'atomizzato in vendita) saranno sempre chiusi in orario notturno e verranno aperti solo per lo stretto tempo di utilizzo nel periodo compreso tra le 8 e le 18 dal lunedì mattina al sabato mattina e dalle 8 alle 12 il sabato.

In merito alle mitigazioni acustiche delle sorgenti nuove o modificate, viene previsto quanto segue:

- tutti i nuovi impianti di abbattimento (E42, E43, E44, E45 ed E46) saranno installati all'interno dello stabilimento e i relativi camini saranno dotati di silenziatori. E44, E45 ed E46 saranno inoltre dotati di coibentazioni alle ventole e ai relativi motori;
- i nuovi edifici saranno realizzati in calcestruzzo con potere fonoisolante di 45 dBA. Le finestrate saranno mantenute chiuse, ad eccezione della parte di lucernari apribili in copertura. I portoni verranno aperti unicamente in caso di necessità, in particolare: il portone 1 della parete sudest del nuovo edificio ATM (parete 1) sarà realizzato in materiale avente potere fonoisolante pari a 43 dBA e verrà mantenuto sempre chiuso di notte. In orario diurno verrà utilizzato unicamente in caso di necessità di introduzione impianti di grosse dimensioni (in particolare nella fase cantieristica). Sarà dotato di un sistema automatico di chiusura immediata. Il portone 2 della parete nord est dell'edificio esistente verrà realizzato in materiale con potere

fonoisolante pari a 43 dBA e verrà mantenuto chiuso in orario notturno e utilizzato unicamente per eventuale caricamento atomizzato in vendita (saltuario e max 6-7 autocarri al giorno) in orario diurno. Sarà dotato di un sistema automatico di chiusura immediata;

- l'impianto di cogenerazione sarà racchiuso in una apposita cabinatura fonoimpedente;

La valutazione di previsione dell'impatto acustico indica che nello stato futuro, al confine e presso i recettori, verranno rispettati i limiti di immissione assoluti delle relative zone acustiche di appartenenza sopra dette. Viene inoltre previsto il rispetto dei limiti differenziali ai recettori abitativi.

Si fa presente, tuttavia, che, per il periodo diurno, al recettore R1 viene previsto un livello differenziale di 5 dBA, pari al limite stabilito dalla normativa vigente. La documentazione presentata a tale proposito conclude che la valutazione previsionale è stata eseguita con modalità estremamente cautelative come l'elevato livello di rumorosità interna utilizzato e la condizione di completa e contemporanea apertura dei portoni 1 e 2. Vedi, a tale proposito, la prescrizione n. 11 del paragrafo D2.9.

Viene inoltre evidenziato dallo studio, confermato anche dai livelli statistici delle misure svolte, un consistente contributo acustico, diurno e notturno, del traffico della viabilità pubblica, il quale, in particolare per il recettore R1, incide pesantemente sui livelli ambientali e residui rilevati in zona.

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)	Descrizione/Note
<u>F.2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u> 1) Macinazione a umido in continuo 2) Macinazione a secco e granulazione 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo 7) Cogenerazione con turbina a gas	1) Sì. 2) applicabile. Non 3) / 4) Sì. 5) No. 6) Sì. 7) Sì.	1) / 2) / 3) / 4) La tecnologia del cogeneratore prevede un controllo ottimale delle temperature in gioco 5) / 6) / 7) verrà installato un cogeneratore a motore endotermico per la produzione di energia elettrica e per recuperare l'energia termica, il quale garantirà alta efficienza e versatilità.
<u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u>		

<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) Sì. 2) No. 3) No. 4) applicabile. Non applicabile.</p>	<p>1) L'aria calda viene in prevalenza recuperata tramite apposita ventola, che la convoglia successivamente nei bruciatori per poi riutilizzarla nel processo di essiccazione. 2) Esiste uno sistema di recupero di calore dal camino di raffreddamento del forno bicanale agli essiccatoi. 3) Gli essiccatoi verticali presenti realizzano in modo soddisfacente l'essiccazione del materiale, inoltre implicano un maggiore risparmio di spazio, è comunque presente un essiccatoio orizzontale. 4) /</p>
<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u> 1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno 7) Sostituzione di impianti e tecnologia 8) Sostituzione dei forni</p>	<p>1) Sì. 2) Sì. 3) No. 4) Sì. 5) No. 6) No. 7) Non prevista. 8) Non prevista.</p>	<p>1) I fondenti sono parte importante dell'impasto proprio in virtù della loro attitudine a migliorare la risposta del materiale in fase di cottura. 2) Tutti i consumi del ciclo produttivo sono costantemente ottimizzati in relazione alla quantità di prodotto finito. 3) L'evoluzione del mercato, che richiede spessori variabili, non permette una produzione costante di prodotti a spessore ridotto. 4) Le diverse tipologie di prodotto da realizzare impongono un costante intervento sulle variabili di processo, nell'ottica di ottimizzazione dei consumi energetici. 5) I sistemi di recupero dei forni permettono il recupero del calore dell'aria calda dei fumi, attraverso scambiatori, non direttamente nei bruciatori ma nell'aria calda per la fase di cottura, inducendo così un risparmio energetico in combustione. 6) La tecnologia dei forni permette un graduale riscaldamento delle piastrelle tale da ottimizzare la curva di cottura; Dispositivi di supporto al ciclo termico non si rendono pertanto necessari. 7) La necessità di ottenere un prodotto di qualità impone l'uso di impianti tecnologicamente avanzati ed in stato ottimale. 8) Quanto sopra detto si applica in particolar modo ai forni, sostituendoli laddove si presentassero alternative tecnologicamente convenienti e allo stesso tempo economicamente accessibili.</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile)	Descrizione/Note
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) Sì</p>	<p>1) Impiego di filtri a maniche di tessuto.</p>
<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	<p>1) Sì 2) No</p>	<p>1) Impiego di filtri a maniche di tessuto. 2) /</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal</u></p>		

<u>reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) Sì	1) Impiego di filtri a maniche di tessuto.
<u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> 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: 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	1) Sì. 2) Sì. 3) Sì. 4) Sì.	Periodicamente viene effettuata una pulizia totale degli essiccatoi; il sistema di movimentazione piastrelle viene periodicamente revisionato mentre la portata d'aria è mantenuta al minor valore possibile tramite regolazione della temperatura
<u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	1) No. 2) Sì.	1) / 2) Si impiegano filtri a maniche di tessuto in quanto risultano abbattitori ideali degli inquinanti generati in questa fase, inoltre, rispetto agli abbattitori ad umido, non incidono sui consumi idrici entrando quindi in linea con il principio di riduzione integrata.
<u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.	1) Sì, Impianto di abbattimento con filtro a maniche con prerivestimento di calce idrata. 2) No.	1) Gli abbattitori impiegati sono filtri a maniche di tessuto con calce idrata per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) /

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile)	Descrizione/Note
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><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <p>1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio</p> <p>2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione</p> <p>3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose</p> <p>4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"</p> <p>5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina</p> <p>6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento</p>	<p>1) Si.</p> <p>2) Si.</p> <p>3) Si.</p> <p>4) Non applicata.</p> <p>5) Si.</p> <p>6) Si.</p>	<p>1) Utilizzo di valvole automatiche temporizzate di arresto dell'erogazione al termine del servizio.</p> <p>2) utilizzo di sistema automatico di lavaggio ad alta pressione</p> <p>3) Le emissioni gassose vengono depurate con filtri a maniche di tessuto anche nella fase di preparazione smalti e smaltatura.</p> <p>4) La pavimentazione del reparto smalteria è provvista di grigliati attraverso i quali verranno raccolte le acque reflue di smalteria e convogliate poi, tramite pompe, al sistema di depurazione per essere riutilizzate in produzione.</p> <p>5) Il trasporto della barbotina verrà effettuato tramite rete di tubazioni.</p> <p>6) Le acque di lavaggio verranno convogliate ad un sistema di depurazione per essere riutilizzate in produzione.</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;</p> <p>2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura</p> <p>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.</p> <p>2) Si.</p> <p>3) Non pertinente</p>	<p>1) le acque saranno completamente riciclate in produzione</p> <p>2) Sarà presente la macinazione ad umido, che utilizzerà anche acque di riciclo interno.</p> <p>3) /</p>
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione</p> <p>2) aerazione</p> <p>3) sedimentazione</p> <p>4) filtrazione</p> <p>5) adsorbimento su carbone attivo</p> <p>6) precipitazione chimica</p> <p>7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione)</p> <p>8) scambio ionico</p> <p>9) osmosi inversa</p>	<p>1) Si.</p> <p>2) No.</p> <p>3) Si.</p> <p>4) No.</p> <p>5) No.</p> <p>6) Si.</p> <p>7) Si.</p> <p>8) No</p> <p>9) No</p>	<p>Le acque reflue saranno trattate con apposito impianto di depurazione, per la precisione saranno sottoposte a decantazione, filtrazione, omogeneizzazione, sedimentazione, coagulazione, flocculazione e chiarificazione, con specifiche illustrate nella relazione tecnica allegata alla domanda di modifica di AIA presentata.</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non)	Descrizione/Note
-------------------------------	------------------------------	------------------

	applicabile)	
F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti	1) Sì. 2) Non applicabile 3) Non applicabile	1) Gli scarti provenienti dal reparto di smalteria (parte dello scarto crudo) verranno riciclati, nel progetto futuro, all'interno dello stabilimento per la realizzazione dell'impasto. 2) / 3) /
F.5.2. Scarto crudo 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)	1) Sì.	1) Gli scarti crudi provenienti dal ciclo produttivo verranno riciclati internamente per la preparazione dell'impasto.
F.5.3. Scarto cotto 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare	1) Non applicabile.	1) La Bat viene però applicata da terzi autorizzati a cui l'azienda conferisce lo scarto cotto.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì/no / non applicabile)	Descrizione/Note
F.6.1. Rumore		
Identificazione delle sorgenti sonore	Sì	/
Confinamento delle unità produttive	Sì	Attuata: le unità produttive, laddove si rilevi una potenziale situazione di disturbo ai ricettori, vengono opportunamente posizionate o confinate.
Installazione di silenziatori su grandi aspiratori	Sì	Attuata: sugli impianti di aspirazione rumorosi che possono dare luogo a immissioni sonore significative vengono installati appositi silenziatori
Isolamento e riduzione delle vibrazioni	Sì	Attuata: Sugli impianti potenzialmente generanti vibrazioni vengono adottati opportuni accorgimenti tecnici di isolamento e riduzione.
Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive lontane dal vicinato	Sì	Attuata: La progettazione e il posizionamento dei locali avviene tenendo in considerazione le potenziali emissioni sonore in relazione ai ricettori sensibili.
Chiusure di porte e portoni	Sì	Attuata: Le porte e i portoni di accesso a locali caratterizzati da rumorosità interna significativa vengono tenuti chiusi, l'apertura è prevista solo in corrispondenza del transito dei mezzi e in situazioni di emergenza.
Uso di cabine acustiche	Sì	Attuata: vengono installate cabine acustiche laddove se ne

		presenti necessità al fine di mitigare le immissioni sonore ai ricettori.
Isolamento sonoro di finestre e pareti	Sì	Attuata: Effettuazione di interventi specifici su finestre e pareti laddove se ne presenti necessità al fine di mitigare le immissioni sonore ai ricettori
Svolgimento di operazioni rumorose all'esterno solo durante il periodo diurno	Sì	Attuata: Le operazioni rumorose esterne, come la movimentazione dei materiali e il trasporto dei prodotti finiti e delle materie prime, avvengono esclusivamente in orario diurno.
Sorveglianza e manutenzione delle parti rumorose dell'impianto	Sì	Attuata: Le parti rumorose sono sottoposte a controllo e manutenzione come da piano di monitoraggio in Autorizzazione Integrata Ambientale.

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

Ottimizzazione dell'efficienza energetica di combustione	le condizioni di combustione nei forni e negli essiccatoi vengono controllate costantemente da un sistema elettronico, inoltre viene regolato il flusso d'aria sulla base del valore di temperatura, evitando in tal modo aria eccedente che comporterebbe un maggior flusso di massa dei fumi in uscita.
Incremento del fattore di potenza:	I carichi vengono sottoposti a rifasamento, inoltre viene minimizzato, per quanto possibile, il funzionamento dei motori in corrispondenza di scarsità di carico. Il funzionamento delle apparecchiature al di sopra della potenza nominale viene evitato e in sede di sostituzione dei motori, i motori ad alta efficienza vengono valutati con priorità compatibilmente con i costi in rapporto agli impieghi.
Ottimizzazione dell'efficienza di alimentazione elettrica	I cavi vengono dimensionati correttamente in funzione della richiesta di potenza, i dispositivi installati sono caratterizzati da una richiesta di corrente compatibile con la massima potenza fornita dalla sorgente e inoltre si impiegano trasformatori a basse perdite.
Ottimizzazione dei motori elettrici	compatibilmente con i costi, sia in sede di riparazione che di sostituzione dei motori e dei dispositivi ausiliari viene curato l'aspetto dell'efficienza, ricercandone un valore elevato particolarmente durante la sostituzione. I motori vengono dimensionati correttamente, si ricerca altresì alta efficienza dei riduttori, accoppiamenti diretti e utilizzo di variatori di velocità laddove tecnicamente possibile, eseguendo comunque un controllo della qualità. I dispositivi sono regolati, lubrificati e messi a punto.
Ottimizzazione dei sistemi ad aria compressa	si ricerca il miglioramento dei dispositivi e dei processi di raffreddamento, filtrazione ed essiccazione; si riducono le perdite d'aria tramite controllo e manutenzione e si acquistano, in sede di sostituzione, compressori più avanzati. Esiste inoltre un sistema di controllo elettronico dei compressori e del relativo sistema di raffreddamento.
Ottimizzazione dei sistemi di pompaggio	Sono installati variatori di velocità sui ventilatori dei gruppi di traino di smalteria e scelta e al servizio di quattro degli impianti di abbattimento presenti; viene eseguita manutenzione regolare e inoltre, in corrispondenza di nuove installazioni, viene correttamente eseguito il dimensionamento della pompa e dell'impianto di distribuzione in funzione dell'impiego.
Ottimizzazione dei sistemi di illuminazione	Sono installati interruttori crepuscolari in prossimità delle tramogge, dei silos e degli uffici, è stato inoltre realizzato un impianto fotovoltaico al servizio dello stabilimento.

Ottimizzazione dei processi di essiccazione	viene impiegato un sistema automatico di controllo e regolazione della temperatura.
---	---

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

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

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

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

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

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

1) La ditta dovrà provvedere alla messa a regime dell'emissione E1-forni con la configurazione autorizzata al suo funzionamento ad una portata di 50.000 Nm³/h, ovvero con 3 forni in produzione ed i due corpi filtranti in funzione, entro il 20-07-2022. Sino a tale data il valore limite di portata previsto per tale emissione sarà di 38.000 Nm³/h.

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 DGR 2306/2009.

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) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale.
- 2) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell’impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell’ambiente siano regolarmente funzionanti.

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Tabella A)

Punto di emissione	provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli
E1	fumi forni (M13-M24-M25)	50.000	24	Polveri Fluoro Piombo SOV di cui Aldeidi ossidi di azoto ossidi di zolfo	< 2,5 < 2,5 <0,25 <50 <20 <100 <500	F.T. con 2 corpi filtranti	Trimestrale trimestrale annuale semestrale semestrale annuale * annuale **
E13-14	Essiccatoi EVA 993	6000	24	/	/	/	/
E17	Pulizia pneumatica	2300	16	Polveri	< 9	F.T.	semestrale
E20	Presse (M8-M9-M27) - pressa per prove (MP) Smalterie (M12c-M12d) Frimer (M32)	43000	24	Polveri	< 7,5	F.T.	Semestrale
E25	Essiccatoio EVA 902	7200	24	/	/	/	

E26	Essiccatoio EVA 902	7200	24	/	/	/	
E27	Emergenza forno Siti bicanale (M13)	/	/	/	/	/	/
E28	Raffreddamento forno Siti bicanale (M13)	36000	24	/	/	/	
E31	Carico silos e tramogge prese	46000	16	Polveri	< 10	F.T.	Semestrale
E32	Torri tecnologiche(M 21) e 2 presse (M14- M15) Mulino engobbio Smalterie (M12a- M12b- M30a)	83000	24	Polveri	< 8,5	F.T.	Semestrale
E33	Emergenza Forno Sacmi (M24)	/	/	/	/	/	/
E34	Raffreddamento forno Sacmi (M24)	36.000	24	/	/	/	/
E35	Emergenza Forno Siti (M25)	/	/	/	/	/	/
E36	Raffreddamento Forno Siti (M25)	36.000	24	/	/	/	/
E38	Essiccatoio EVA 993	7200	24	/	/	/	/

E39	Raffreddamento forno Siti bicanale (M13)	15000	24	/	/	/	/
E40	Raffreddamento forno Sacmi (M24)	16.000	24	/	/	/	/
E41	Raffreddamento forno Siti (M25)	16.000	24	/	/	/	/
E42	Atomizzatore Sacmi 065	46.200	24	Polveri NO ₂ SO ₂ CO	<15 <100 <35 <100	FT	Trimestrale annuale** annuale
E43	Atomizzatore Sacmi 065	46.200	24	Polveri NO ₂ SO ₂ CO	<15 <100 <35 <100	FT	Trimestrale annuale** annuale
E44	Scarico atomizzato carico silos	36.000	24	Polveri	<15	FT	semestrale
E45	Tramogge materie prime carico mulini	38.000	24	Polveri	<15	FT	semestrale
E46	Pulizia pneumatica	1.100	2	Polveri	<10	FT	semestrale
E47	Emergenza cogeneratore	6270	<500 h	/	/	/	/

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-E17-E32-E42-E43-E44-E45-E46-E47 è entro il 20-07-2022.

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

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

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

- n.3 prelievi per l'emissione **E1-E42-E43-E44-E45-E46;**
- n.1 prelievo per le emissioni **E17-E32.**

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.

Inoltre:

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.
- 3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle del filtro fumi. I rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad Arpae e Comune.
- 8) I condotti per il controllo della emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate

in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08.

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

10) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella e successivi aggiornamenti.

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di 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 totali (PTS) o materiale particolare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Umidità – Vapore acqueo (H2O)	UNI EN 14790*
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Ossidi di Zolfo (SOx) espressi come SO2	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 (NOx) espressi come NO2	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 (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991;

	Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
--	--

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

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

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

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

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

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

14) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA.

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 é 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 disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 anni dalla data della comunicazione e qualora intervenga la necessità di riattivarle, il Gestore 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) Le modifiche da apportare alle reti fognarie (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e le installazioni dei nuovi impianti di trattamento delle acque (acque provenienti dal ciclo produttivo ed acque di prima pioggia) dovranno rispettare gli elaborati grafici progettuali ed i contenuti delle relazioni tecniche presentate.

2) Le installazioni dovranno essere effettuate secondo le indicazioni del costruttore. Al termine dell'installazione dovrà essere rilasciata dichiarazione da parte del Direttore dei Lavori attestante la conformità al progetto approvato e la rispondenza alle indicazioni citate. Tale dichiarazione dovrà essere conservata per essere messa in visione all'atto delle ispezioni.

3) Dovranno essere installati contatori al prelievo delle acque di pozzo e sulle condotte di rientro nel ciclo produttivo delle acque depurate e meteoriche.

4) 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.

5) 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.

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

D2.6 PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

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

D2.7 UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

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

D2.8 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

- 1) L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti. Gli avampozzi devono essere mantenuti in perfette condizioni, puliti e privi di ristagno d'acqua.
- 2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sul pozzo autorizzato ad uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.

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

D2.9 EMISSIONI SONORE

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni.
- 2) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 3) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati.
- 4) La ditta dovrà assicurarsi che sia sempre garantita una corretta conduzione di attività, impianti e mezzi e che, con la necessaria periodicità, si effettuino le manutenzioni necessarie a mantenere il rumore prodotto al di sotto dei limiti stabiliti dalla vigente normativa.
- 5) L'installazione di nuove sorgenti sonore o la modifica o l'incremento della potenzialità delle sorgenti previste dovranno essere soggetti a nuova documentazione di previsione di impatto acustico.
- 6) I transiti e le movimentazioni nell'area cortiliva dei mezzi interni ed esterni dovranno essere effettuati dalle 8 alle 18 dal lunedì al venerdì e, solo in caso di necessità, il sabato mattina dalle 8,00 alle 12,00.
- 7) Al fine di evitare incremento della rumorosità dei mezzi in transito, la ditta dovrà sempre mantenere nelle zone di movimentazione e nei percorsi di transito dei mezzi (aziendali e non) dell'area di pertinenza esterna, una pavimentazione omogenea e priva di dossi e avvallamenti.
- 8) 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. Dovranno inoltre essere mantenuti in piena efficienza i sistemi automatici di chiusura immediata installati sui portoni 1 e 2 ubicati rispettivamente sui lati sud-est e nord-est dello stabilimento (parete 1 e parete 2).
- 9) Per lo spegnimento in orario notturno degli impianti di abbattimento FT E17 ed E31 dovranno essere previste procedure scritte per i dipendenti, idonea e visibile cartellonistica e sistemi automatici di spegnimento degli impianti quali timer o altro.
- 10) La ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire entro 30 giorni dalla realizzazione delle modifiche impiantistiche di cui sopra, una verifica dell'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei livelli di immissione assoluti e differenziali. Le misure per la verifica del limite differenziale dovranno avvenire preferibilmente all'interno degli ambienti maggiormente esposti dei recettori abitativi. La misura del livello residuo presso i recettori dovrà avvenire nella condizione di stabilimento fermo. Tutte le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'allegato B al DM 16/3/98 e dovranno essere relative ai livelli di immissione assoluti e differenziali massimi dello stabilimento.
- 11) Nell'ambito del collaudo acustico la ditta dovrà inoltre provvedere ad eseguire presso il recettore R1, la caratterizzazione acustica mediante misure di breve durata delle seguenti sorgenti sonore: singolo transito camion e mezzi di movimentazione aziendali secondo i percorsi e le aree stabilite; cabina elettrica

(accensione e spegnimento ventole e impianti di ricambio aria); portone 2 (parete 2) nelle condizioni di apertura, apertura con transito mezzo e chiusura.

12) Entro 30 gg dalla effettuazione dei rilievi di cui sopra, i risultati dovranno essere presentati mediante relazione tecnica, firmata da TCA, che contenga inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione effettuati, nonché di quanto altro sopra prescritto.

13) Nel caso in cui dalle suddette misure di verifica emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente individuate le cause e predisposti i necessari interventi di mitigazione acustica (incremento o potenziamento dei sistemi di insonorizzazione, sostituzione carrelli diesel con altrettanti elettrici, riduzione superficie apribile portone 1, ecc.).

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 CASALGRANDE

- 1) Durante la fase di monitoraggio degli elementi ambientali portare attenzione al rispetto dei limiti di emissioni acustiche e polveri in atmosfera.
- 2) Ai fini produttivi il prelievo dell'acqua può essere diversificato tra il nuovo pozzo e la rete idrica comunale, prediligendo l'utilizzo dell'acqua attinta dal nuovo pozzo; in caso di prelievo dalla rete idrica comunale ne sia data comunicazione.
- 3) Per quanto riguarda la sistemazione vegetativa del comparto in oggetto si rimanda al soggetto attuatore la predisposizione di uno specifico progetto del verde (da approvare da parte della Giunta Comunale) per la definizione delle quantità e essenze autoctone.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

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

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

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

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

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

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

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

antidrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

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

Indicatore	Unità di misura
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq

Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m ³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 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 – CIPA GRES SpA

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	(argille, feldspati, sabbie, basi per colorati, fluidificanti, flocculanti, reagenti per acqua e aria, smalti e inchiostri)	Il peso del materiale in ingresso viene verificato con le pesi presenti. Le bolle sono caricate giornalmente nel sistema gestionale interno dal quale si ricava il report annuale suddiviso per tipologia dei vari materiali.	Ad ogni arrivo alla ricezione. Elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale
	Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Nastri automatici dosatori pesatori secondo opportuna ricetta di produzione in corrispondenza di ogni carico del mulino in continuo. Registrazione quantità.	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo. Cartacea elettronica su registro o sistema gestionale interno.	Report annuale
	Prodotti finito versato a magazzino	Il materiale in uscita dalla scelta è etichettato tramite palletcard, viene poi inserito manualmente nel sistema gestionale utilizzato per le materie prime.	In continuo su sistema gestionale interno	Report annuale
	Atomizzato destinato alla vendita	Verifica del peso di materiale in uscita dallo stabilimento	Registrazione elettronica su sistema gestionale interno	Report annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.4 Tabella A	Report annuale
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale Cartacea	/
	ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliera Cartacea sul rullino	/
	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale Cartacea su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile, cartacea su scheda annuale suddivisa per mese	Report annuale
	Acque depurate riciclate per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo su scheda	Report annuale
	Acque prima pioggia e	Contatori volumetrici	Mensile Cartaceo su	Report

	meteoriche riciclate per uso industriale		scheda	annuale
	Controllo e manutenzione impianti di depurazione (acque da ciclo produttivo, prima pioggia) e vasca di raccolta acque meteoriche	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Cartacea su scheda	/
	Controllo e manutenzione impianti acque reflue domestiche	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Cartacea su scheda	/
EMISSIONI SONORE	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature) e mobili (numero e tipologia mezzi interni, orari e aree di transito e movimentazione)	Controllo visivo	Semestrale Cartacea su scheda	/
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica	Quinquennale
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia: quantità e periodicità	Misura/Verifica del peso e delle tempistiche di conferimento fuori sito	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque del pozzo concentrazione idroinquinanti Pb e B	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova (nei verbali dovranno essere riportati: l'esecuzione della filtrazione in campo con filtro 0,45 µm e la tipologia dei contenitori utilizzati)	Report annuale

	Verifica di tenuta di tutte le vasche interrate	Controllo da personale interno	Annuale su scheda cartacea	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore generale energia elettrica-uso produttivo	Mensile. Cartacea su scheda	Report annuale
	Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore generale gas-uso produttivo	Mensile. Cartacea su scheda	Report annuale
	Produzione di energia elettrica da cogeneratore	Contatore energia elettrica prodotta	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
	Produzione di energia elettrica da fotovoltaico	Contatore energia elettrica prodotta	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
	Consumo di gas metano per funzionamento cogeneratore	Contatore gas	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
	Consumo di gas metano ed energia elettrica per produzione atomizzata per terzi	Contatori e calcolo/stima	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
RELAZIONI ANNUALE	Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report annuale

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