

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-1483 del 23/03/2023
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Riesame dell'AIA della Ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche in Comune di Rubiera (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2023-1540 del 23/03/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventitre MARZO 2023 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME DI AIA

Ditta: GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche

Sede Legale: Via A. Volta n. 9, 23/25 - Casalgrande (RE)

Sede Operativa: Via Platone n. 9 - Rubiera (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:

- 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99”;
- 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;

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

VISTA

la domanda di riesame dell'AIA (di cui all'atto prot. 61350 del 04-12-2012), per l'impianto della Ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche sita nel comune di Rubiera (RE), Via Platone n. 9, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 92070 del 03-06-2022;

DATO ATTO CHE

con avviso pubblicato sul BURERT il 06-07-2022 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

CONSIDERATO CHE

con nota prot. 161978 del 04-10-2022 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 13717 del 25-01-2023;

DATO ATTO, INOLTRE, CHE:

con nota prot. 144842 del 06-09-2022 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i., la quale si è riunita nelle sedute del 20-09-2022 e del 22-02-2023;

ACQUISITI:

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

- il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano prot. 30341 del 20-02-2023 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;
- il parere in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Rubiera (Ns. prot. 27194 del 15-02-2023), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.13;
- il parere rilasciato dal Comune di Rubiera (Ns. prot. 19428 del 02-02-2023), in cui si attesta la conformità allo strumento urbanistico dell'attività insediata e la conformità edilizia dei locali anche in relazione alla destinazione d'uso assentita;

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. 32373 del 23-02-2023 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. 44976 del 14-03-2023, riguardanti alcuni refusi del quadro delle emissioni in atmosfera e chiarimenti in merito all’Allegato II;

VISTO, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 31853 del 22-02-2023, in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al rilascio del riesame 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;

RESO NOTO che

- il responsabile del procedimento è il dott. Giovanni Ferrari Responsabile dell’Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall’interessato è il Direttore Generale di ARPAE e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dott. Richard Ferrari, Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell’art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “Informativa per il trattamento dei dati personali”, consultabile presso la segreteria del SAC ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell’Agenzia, www.arpae.it;

Per quanto precede,

DETERMINA

di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche con sede legale in Via A. Volta n.9, 23/25 nel Comune di Casalgrande (RE) e sede operativa nel

Comune di Rubiera (RE), Via Platone n. 9 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 562 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Ente	Numero e data dell'atto	Oggetto
Provincia di Reggio Emilia	prot. 61350 del 04-12-2012	Rinnovo di AIA
Provincia di Reggio Emilia	prot. 473520 del 10-09-2013	Modifica non sostanziale
Provincia di Reggio Emilia	prot. 1473 del 16-05-2016	Modifica non sostanziale
Provincia di Reggio Emilia	prot. 2325 del 14-07-2016	Modifica non sostanziale
Provincia di Reggio Emilia	prot. 3270 del 12-09-2016	Voltura
Provincia di Reggio Emilia	prot. 3859 del 11-10-2016	Modifica non sostanziale
ARPAE S.A.C. di Reggio nell'Emilia	Determinazione dirigenziale n. 92 del 11-01-2017	Modifica non sostanziale
ARPAE S.A.C. di Reggio nell'Emilia	Determinazione dirigenziale n.6191 del 20-11-2017	Modifica non sostanziale
ARPAE S.A.C. di Reggio nell'Emilia	Determinazione dirigenziale n.3962 del 01-08-2018	Modifica non sostanziale

ARPAE S.A.C. di Reggio nell'Emilia	Determinazione dirigenziale n.4838 del 22-10-2019	Modifica non sostanziale
ARPAE S.A.C. di Reggio nell'Emilia	Determinazione dirigenziale n.5747 del 12-12-2019	Modifica non sostanziale
ARPAE S.A.C. di Reggio nell'Emilia	Determinazione dirigenziale n.2774 del 01-06-2021	Modifica non sostanziale
ARPAE S.A.C. di Reggio nell'Emilia	Determinazione dirigenziale n.308 del 25-01-2022	Modifica non sostanziale

3. gli allegati I e II sono parti integranti e sostanziali della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I e nell'allegato II;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 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.

IL DIRIGENTE determina inoltre

- di inviare copia del presente atto alla Ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae;
- di informare che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: Le condizioni del riesame dell'AIA della ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche - Stabilimento in Comune di Rubiera, via Platone n. 9

Allegato II: Operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame dell'AIA della ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche - Stabilimento in Comune di Rubiera, via Platone n. 9

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 2 linee di forni a rullo monostrato e 2 atomizzatori.

A3 – MODIFICA DELL'IMPIANTO

Con il presente riesame la Ditta non richiede modifiche.

Planimetrie di riferimento:

- Allegato 3A: emissioni in atmosfera, fornita con la documentazione iniziale prot. 92070 del 03-06-2022;
- Allegato 3B: rete idrica, fornita con la documentazione iniziale prot. 92070 del 03-06-2022;
- Allegato 3C: Planimetria delle sorgenti di rumore, fornita con la documentazione iniziale prot. 92070 del 03-06-2022;
- Allegato 3D: rifiuti e materie prime, fornita con la documentazione iniziale prot. 92070 del 03-06-2022.

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

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

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: 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 è situato nella media-alta pianura reggiana, a nord ovest dell'abitato di Rubiera e a nord della Via Emilia.

Secondo il PRG il sito si trova in zona ad ambito produttivo. Confina a Sud con la ferrovia e subito oltre questa con una zona ad ambito in cui è inserita una piccola area residenziale; a nord e a ovest confina con con aree rurali facenti parte della zona di tutela naturalistica dei laghi di Calvetro. A Est è presente una zona produttiva ove si trovano il depuratore comunale ed alcuni insediamenti artigianali.

Le zone residenziali sono ubicate, rispetto allo stabilimento, circa 200 metri a sud (oltre la ferrovia) e circa 700 m a est.

L'area è interessata dalla presenza di un corso d'acqua tombato, ricadente in art. 41 del PTCP e di valenza paesaggistica in quanto ricadente tra le acque pubbliche ai sensi dell'art. 142 del D.Lgs. 42/2004.

In prossimità dell'azienda corrono due rami del Cavo Tassarola: uno interrato a est dello stabilimento di produzione, l'altro al di fuori dei confini aziendali, i quali, subito a valle dell'area di pertinenza, attraversano congiuntamente la zona dei laghi di Calvetro. A sud dello stabilimento, oltre la ferrovia, corre il Canale di S. Maurizio che va a confluire nel Canale di Carpi circa 2 km a est.

La classificazione acustica del territorio comunale è stata approvata dal Comune di Rubiera con D.C.C. n. 20 del 11/06/2018, ai sensi della L.R. n. 15/2001 e della D.G.R. n. 2053/2001.

L'area di pertinenza dell'insediamento è inquadrata in classe V (aree prevalentemente industriali) cui competono limiti assoluti di 70 dBA diurni e 60 dBA notturni. Alla stessa classe acustica sono attribuite le aree di tipo produttivo ad ovest e sud. Ad ovest il territorio comunale di Rubiera confina con il territorio di Reggio Emilia. In base alla variante approvata con Delibera n. 35312/127 del 20/10/2014 del piano di classificazione acustica del comune di Reggio Emilia, l'area rurale confinante con il territorio comunale di Rubiera ricade in classe III, con la sola eccezione della fascia ferroviaria in classe IV, ampia 50 m per lato.

Attualmente il sito copre una superficie totale di 177.385 m², di cui 44.900 m² coperti e 90.200 m² scoperti impermeabilizzati.

L'insediamento è dotato di tre tipologie di reti fognarie: per acque meteoriche (recapitate in acque superficiali), per acque domestiche (recapitate in pubblica fognatura) e per acque di processo. Queste ultime non vengono scaricate, ma riciclate internamente e, solo in caso di necessità, smaltite esternamente presso ditte autorizzate.

Non sono disponibili stratigrafie dei terreni in quanto non sono presenti pozzi. Infatti le acque utilizzate sono

fornite da acquedotto potabile (per usi domestici e macinazione degli smalti) e acquedotto per usi plurimi (per gli usi produttivi e limitatamente per usi irrigui).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Le diverse fasi del ciclo produttivo possono essere così descritte:

Ricevimento e deposito materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione di piastrelle in gres porcellanato vengono consegnate alla ditta mediante autocarri di diversa portata e stoccate provvisoriamente all'interno del capannone adibito a tale compito. All'interno dello stesso, le varie materie prime sono collocate in box omogenei. Mediante l'utilizzo di una pala gommata, i materiali vengono caricati sulle tramogge di alimentazione per il successivo invio agli impianti di miscelazione.

Dosaggio e miscelazione

E' previsto un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore, con stoccaggio intermedio dell'impasto dosato in un silo di precarica, che alimenta in continuo il mulino. In alcuni casi, quando le caratteristiche delle argille lo permettono, si può prevedere di sciogliere preventivamente una parte dei materiali argillosi. In questo caso la sospensione argillosa, che contiene già in toto o in parte il fluidificante, può venire indirizzata, dopo l'opportuno dosaggio, all'ingresso del mulino, oppure essere aggiunta in vasche di stoccaggio, per essere poi miscelato con la barbotina prodotta dal mulino stesso.

Sono presenti 2 tramogge da 6 m³ ognuna, 1 deferizzatore/rompizzolle e 11 sili (2 da 54 m³ ciascuno e 9 da 60 m³ ciascuno).

Macinazione

La macinazione ad umido dell'impasto è effettuata con il processo di tipo continuo. Ha come obiettivo la comminazione ed omogeneizzazione delle materie prime in ingresso allo stabilimento ceramico, fino ad ottenere granulometrie finali dei semilavorati costanti. La macinazione è effettuata con un mulino modulare, che, alimentato in modo continuo nelle 24 ore, produce ininterrottamente barbotina ceramica (liquido che contiene in sospensione le particelle delle materie prime macinate), che viene immagazzinata in vasche interrato di grande capacità, che alimenteranno gli atomizzatori.

In dettaglio, il processo inizia con il caricamento delle tramogge con l'ausilio di una pala meccanica. Attraverso un sistema di nastri, le materie prime vengono inviate ai silos di stoccaggio dotati in scarico di appositi nastri pesatori, per mezzo di un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore che lascia passare gli inerti. A seconda del composto da ottenere, queste vengono raccolte in 2 silos intermedi di precarica che alimentano in continuo i 2 mulini. I mulini continui sono costituiti da due camere contigue separate da un diaframma da 100 m³ uno e 160 m³ l'altro. Durante la macinazione, all'impasto viene anche aggiunto il fluidificante, che ha la funzione principale di disperdere le singole particelle delle materie prime. Questa sospensione in acqua delle materie prime dell'impasto finemente macinato è chiamata "barbotina". La barbotina in uscita dal mulino continuo è setacciata con vibrovagli e stoccata in tredici vasche, di cui 6 da 40 m³ e 7 da 80 m³, dotate di agitatori.

Atomizzazione

L'atomizzazione è il processo nel quale si attua la pressoché totale evaporazione dell'acqua contenuta nella barbottina, congiuntamente alla formazione di particelle sferoidali. Tramite pompe a pressione variabile da venti a trenta atmosfere, la barbottina è spruzzata nell'atomizzatore (cilindro d'acciaio con cono di scarico), dove viene nebulizzata da appositi ugelli con fori diamantati; successivamente viene immessa aria calda che asciuga l'acqua diminuendone il contenuto sino a valori del 4÷7% e producendo l'atomizzato, che può essere stoccato in sili d'acciaio. La granulometrica dell'atomizzato viene controllata periodicamente dal laboratorio per verificare che sia all'interno delle specifiche tecniche; ciò al fine di ottenere una scorrevolezza ottimale in fase di carico degli stampi delle presse, per produrre una buona compattazione in fase di pressatura.

Sono presenti 2 atomizzatori, in grado di produrre intorno alle 42 t/ora di atomizzato, per un totale di 330.000 t/anno.

Stoccaggio polveri atomizzate

La polvere atomizzata prodotta, attraverso nastri trasportatori, è movimentata ed immagazzinata in una serie di 49 sili di stoccaggio.

Pressatura

L'obiettivo della formatura tramite pressatura è quello di ottenere in crudo la massima densità possibile delle polveri. Tramite nastri trasportatori, le miscele di atomizzato sono estratte dai sili e portate alle tramogge di carico delle 5 presse per medi e grandi formati. La pressatura vera e propria avviene tramite compressione dell'atomizzato all'interno di due superfici: si ottiene così la piastrella cruda, che è espulsa dalla pressa e trasportata tramite cinghie all'interno dell'essiccatoio. Il processo di pressatura è controllato dal laboratorio tramite staffette della produzione per verificare le caratteristiche dimensionali e qualitative. L'estrazione della miscela di atomizzato ed il successivo carico dello stampo delle presse è effettuato con appositi carrelli, che per ottenere un caricamento ottimale, sono dotati di griglia flottante alveolata. Tali dispositivi permettono di contenere le variabilità nel caricamento degli alveoli e ciò comporta una riduzione della presenza di difetti di superficie, quali rigature, marcate differenze di tono, ecc. e difetti di geometria delle piastrelle, quali variazioni di dimensione dei lati (calibri) e di ortogonalità.

Sono presenti 5 presse, denominate M11, M12, M13, M14, M15 delle seguenti capacità: 1 da 3.800 t, 1 da 6.500 t, 2 da 7.500 t e 1 da 8.200 t.

Essiccazione

L'essiccazione è la fase di lavorazione in cui si ha l'eliminazione dell'umidità residua di pressatura nelle piastrelle appena formate ed avviene in 5 essiccatoi verticali, tramite afflusso d'aria calda prodotta da un bruciatore oppure recuperata dal raffreddamento indiretto dei forni di cottura. Gli essiccatoi sono costituiti da strutture metalliche modulari, complete di pannellature isolanti e di tubazioni esterne coibentate per il ricircolo dell'aria. Le piastrelle percorrono la lunghezza dell'essiccatoio su più piani di rulli e bilancelle a velocità regolabile. Ogni macchina è costituita da moduli uguali ed indipendenti dal punto di vista delle condizioni termo-igrometriche e della portata d'aria di ventilazione. Ogni zona è dotata di generatori propri di aria calda. La piastrella essiccata passa quindi verso le linee di smaltatura.

Preparazione smalti e decori

La preparazione degli smalti ha inizio con il carico dei componenti all'interno dei mulini a tamburo. Sono presenti 6 mulini da 500 a 12.000 litri. I sacchi di materiale vengono solitamente posizionati su un piano di caricamento posto al di sopra del mulino e successivamente rovesciati all'interno dello stesso attraverso una botola di carico. terminate le operazioni di carico, la botola viene richiusa e il mulino viene posto in rotazione per il tempo necessario alla macinazione. Al termine della rotazione, si ha l'estrazione dello smalto tramite un apposito rubinetto; lo smalto viene successivamente deferrizzato con passaggi ripetuti tramite elettrocalamite, e ripulito della frazione troppo grossolana tramite vibro-setacciatura. Al termine di tutte le operazioni di raffinazione, lo smalto viene immagazzinato in vasche pronte per alimentare le attrezzature della smalteria. I contenitori degli smalti presenti nel reparto sono solitamente costituiti da vasche metalliche cilindriche e dotate di pale agitatrici per impedire la sedimentazione delle sostanze solide e mantenere così costante la composizione. Altri semilavorati, quali le paste serigrafiche per la decorazione, composti da una fase solida ed una liquida, vengono amalgamati insieme e macinati in 2 mulini a microsferi (micronet), che generano un composto omogeneo più o meno fluido, ideale per la decorazione su supporto ceramico. La fase liquida svolge essenzialmente la funzione di veicolo per il trasporto delle polveri vetrose durante il procedimento di decorazione.

Smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi sono portate sulle 5 linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Sulle linee di smaltatura sono inoltre inserite le macchine digitali per il decoro a getto d'inchiostro che attraverso opportune testine di stampa applicano gli inchiostri digitali. Inoltre per migliorare l'aspetto estetico del prodotto possono essere applicate polveri, scaglie, graniglie o applicazioni serigrafiche. Di norma una applicazione di smalto finale con cabine ad areografo chiude l'operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo. La tipologia delle applicazioni sulle cinque linee potrà variare in funzione della complessità di realizzazione dei prodotti.

Stoccaggio crudo

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, posizionati in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica.

Cottura

I forni utilizzati per la cottura delle piastrelle sono 2 di tipo monostrato a rulli, con bruciatori a metano che possono raggiungere temperature di 1250°C. Durante il ciclo, la piastrella è preriscaldata, cotta e raffreddata; quindi, il pezzo in uscita dal forno è stoccato in appositi panconi per il cotto, pronto per le operazioni di taglio e rettifica/lappatura e successivamente di scelta.

Taglio, rettifica e lappatura

La produzione di grandi formati prevede che la piastrella possa venire tagliata e squadrata per ottenere un perfetto controllo dimensionale. Sono presenti 5 linee automatiche di taglio/squadratura (3 ad acqua e 2 a

secco) di cui una provvista anche di macchina per la lucidatura della superficie.

Scelta

Nella fase di scelta, per ogni singola piastrella sono controllate le caratteristiche dimensionali (rettilineità dei lati, squadratura, ortogonalità e planarità) e qualitative (aspetto visivo, tono, difetti superficiali). Sono presenti 5 linee di scelta.

Imballaggio e magazzino spedizioni

Il materiale è inscatolato all'uscita di ogni macchina di scelta e posto su palletts in legno da appositi pallettizzatori automatici e successivamente viene ricoperto con un film plastico termoretraibile. Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale.

Cogenerazione con turbina

In affiancamento ai due atomizzatori è installato un impianto di cogenerazione, per la produzione combinata di energia elettrica e termica. L'impianto si compone di 1 turbina alimentata a gas naturale ed accoppiata ad un generatore elettrico in media tensione. Il cogeneratore è alloggiato in adeguata struttura a cielo aperto adeguatamente insonorizzata. Il gruppo fornito, della potenza nominale pari a 5.511 kWe, è progettato per un esercizio continuo 24 ore su 24 ed in grado di modulare il proprio regime di funzionamento in base al carico elettrico di stabilimento. L'energia elettrica è prodotta dal generatore elettrico del gruppo alla tensione di 10,5 kV e successivamente elevata a 15 kV mediante inserzione di un trasformatore elevatore di taglia adeguata alla potenza del generatore elettrico. Il sistema, dimensionato per il prevalente autoconsumo dell'energia elettrica prodotta, prevede sia il funzionamento in parallelo con la rete esterna che la possibilità di esercizio in rete isolata. Tenendo conto del processo produttivo dello stabilimento, l'energia termica messa a disposizione del cogeneratore è utilizzata direttamente con l'invio dei gas di scarico verso gli atomizzatori. In tale configurazione i gas caldi, previa ulteriore integrazione in massa e termica da parte dei bruciatori installati sugli atomizzatori, deumidificano per scambio termico a contatto diretto la barbotina immessa nell'atomizzatore con contenuto d'acqua pari al 34% in peso circa, essiccandola sino ad un contenuto residuo di acqua pari al 5-6% in peso circa. In riferimento al funzionamento del cogeneratore esso è, in linea di principio, contemporaneo a quello degli atomizzatori. Si può verificare, in particolare per fermate dovute a manutenzione e/o cambio di produzione degli atomizzatori o di uno di essi, che il cogeneratore continui il suo funzionamento con convogliamento del gas caldo direttamente in atmosfera.

Laboratori e officina

I laboratori hanno il compito di sottintendere ai controlli di tutte le fasi produttive, eseguendo altresì prove per la ricerca di nuove miscele di atomizzato e di smaltatura, queste ultime effettuate mediante l'utilizzo di cabine di spruzzatura manuale. A corredo dell'attività produttiva è presente un'officina, in cui effettuare le operazioni di manutenzione ordinaria.

La capacità produttiva massima giornaliera è pari a 562 t/giorno.

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

FASE	REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
		ore/turno	turni/giorno	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
1	Ricevimento e deposito materie prime	8	3	7	47	7.896
2	Dosaggio e miscelazione argilla	8	3	7	47	7.896
3	Macinazione argilla	8	3	7	47	7.896
4	Atomizzazione	8	3	7	47	7.896
5	Stoccaggio polveri atomizzate	8	3	7	47	7.896
6	Pressatura	8	3	7	47	7.896
6A	Colorazione a secco	8	3	7	47	7.896
7	Essiccazione	8	3	7	47	7.896
8	Preparazione smalti e decori	8	3	7	47	7.896
9	Smaltatura	8	3	7	47	7.896
10	Stoccaggio crudo (breve)	8	3	7	47	7.896
11	Cottura	8	3	7	47	7.896
12	Uscita prodotto cotto	8	3	7	47	7.896
13	Rettifica e lappatura	8	3	7	47	7.896
14	Scelta	8	3	7	47	7.896
15	Imballaggio	8	3	7	47	7.896
16	Magazzino spedizioni	8	2	5,5	47	3.948
17	Laboratori	*vedi nota	1	5,5	47	258

* le cabine di laboratorio saranno funzionanti circa 20 minuti per 3 volte al giorno per 47 settimane all'anno.

Si riportano i dati di produzione degli ultimi anni:

Prodotto	Anno 2018		Anno 2019		Anno 2020		Anno 2021	
	mq	kg/mq	mq	kg/mq	mq	kg/mq	mq	kg/mq
Grès porcellanato	5216398	23,4	4756905	23,2	4064977	23,1	5501148	23,1
Impasto atomizzato venduto a terzi (produzione non IPPC)	94.626,64		81.782,24		72.184,14		80.893,42	

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

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	Quantità anno 2021 [t/anno]
Preparazione impasto	Argille Feldspati, sabbie, quarzi ecc.	199.713
Preparazione smalti	Materie prime per smalti	3.103
Materie prime additivi	additivi	1.947
Reagenti	per impianti di depurazione aria e acqua	76,3

Si riportano in tabella gli indicatori.

		2021
Gres porcellanato smaltato	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).	5,67 %

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	2021
2. Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	Consumo idrico nella fase di preparazione dell'impasto con processo a umido non superiore al 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. I citati valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	53%

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Caratterizzazione flussi di inquinanti prioritari

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono: polveri emesse dai diversi reparti e fluoro, NO_x ed SO_x che si originano dalla fase di cottura del materiale. L'uso di fluidificanti nella preparazione degli smalti e paste serigrafiche ed altri additivi a base organica comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre nelle emissioni della 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 l'abbattimento del fluoro nelle emissioni provenienti dai forni di cottura, nella condotta a monte dell'impianto di abbattimento, è addizionata all'effluente gassoso calce in polvere che si deposita sulla superficie filtrante. La calce viene alimentata ed estratta dall'impianto con sistema automatico continuo. Il tenore di calce libera che garantisce l'ottimale efficienza di abbattimento del filtro è tra il 15 e il 20%.

Si riporta l'inventario delle quote riconosciute dall' "Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia", vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente ad oggetto l'istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, così da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto.

Le quote in uso sono specifiche per l'installazione oggetto del presente riesame (installazione in Comune di Rubiera), mentre le quote a patrimonio si riferiscono ai 2 stabilimenti in AIA (installazione in Comune di Rubiera e in Comune di Castellarano - Roteglia)

	Quote in uso (kg/g)	Quote patrimonio (kg/g)
Polveri fredde	129,22	1,88
Polveri calde	3,60	2,04
NOx	887,16	567,40

Emissioni odorigene

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene, problematica ormai presente nell'intero settore ceramico, la ditta ha effettuato valutazioni riguardo le possibili ripercussioni degli interventi in progetto

sull'impatto odorigeno aziendale. In particolare, sono state fornite informazioni sulle materie prime utilizzate nelle fasi di decoro e smaltatura digitale ed indicate le modalità di utilizzo delle stesse.

Dalla valutazione effettuata, la ditta ha rilevato come il 91,8% dei prodotti hanno una quantità di inchiostro inferiore ai 25 g/m².

La ditta, in base ad analisi olfattometriche che hanno fornito valori inferiori alle 800 UOE/m³, non ha ritenuto necessario effettuare un'analisi di ricaduta.

Rispetto allo stabilimento, le segnalazioni relativamente agli odori sono state saltuarie, inferiori ad una l'anno.

Valutata la situazione emissiva, tenuto conto delle segnalazioni da parte di alcuni cittadini, si ritiene indispensabile effettuare, per la durata di 1 anno dalla data di efficacia del presente atto, analisi periodiche olfattometriche durante gli autocontrolli.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento deriva da acquedotto industriale ad usi plurimi per la produzione con un prelievo di 92.555 m³ per l'anno 2021. Per gli usi domestici, la ditta utilizza l'acquedotto pubblico, per un quantitativo pari a 4.143 m³ nel 2021.

Non vi sono scarichi industriali in quanto le acque di processo vengono riutilizzate nella macinazione a umido dell'argilla e per i lavaggi delle linee di smalteria. L'acqua utilizzata per il lavaggio del reparto macinazione argilla (costituita da acque depurate e, se necessario, integrate dall'acquedotto usi industriali) viene raccolta in una vasca interrata posta a fianco del depuratore acque e viene riciclata tal quale nello stesso reparto per la produzione di barbotina. Le acque di lavaggio smalterie e quelle provenienti dal laboratorio, prima di effettuarne il recupero, vengono sottoposte a un trattamento con impianto di depurazione chimico fisico costituito da una vasca di arrivo interrata (dotata di setto di separazione), un sedimentatore e due vasche di raccolta per l'acque depurate. L'impianto si trova all'esterno dello stabilimento, parzialmente sotto tettoia tamponata. Le acque depurate vengono prelevate dalle due vasche di stoccaggio e riutilizzate per i lavaggi di mulini continui, atomizzatori, smalterie e mulini smalti. Per la preparazione di questi ultimi viene impiegata acqua dell'acquedotto potabile.

Anche le acque utilizzate nel reparto di rettifica vengono riutilizzate, nel reparto stesso, previa chiarificazione tramite impianto (ubicato in parte all'esterno e in parte sotto tettoia tamponata) composto da 3 serbatoi fuori terra: uno per la decantazione (con utilizzo di additivi), uno per lo stoccaggio delle acque depurate e uno per lo stoccaggio dei fanghi. Le integrazioni necessarie vengono effettuate con acqua depurata proveniente dall'impianto chimico fisico.

A protezione dell'area cortiliva da sversamenti accidentali, le zone in cui sono ubicati entrambi gli impianti di trattamento delle acque sono delimitate da canalette grigliate di raccolta collegate, nell'impianto chimico fisico, alle vasche interrate e, nell'impianto di trattamento acque di rettifica, a un pozzetto con pompa di sollevamento convogliante ai serbatoi fuori terra.

Gli scarichi idrici dell'insediamento provengono da: reti acque meteoriche recapitate in acque superficiali, e rete acque domestiche recapitate in fognatura pubblica depurata.

La rete delle acque di processo è completamente separata da quelle meteoriche e di tipo domestico.

Gli scarichi dei reflui sono i seguenti:

- S1: scarico di reflui domestici in pubblica fognatura, sempre ammesso in ottemperanza al Regolamento di fognatura del Servizio Idrico integrato;
- S2: scarico di acque bianche in prossimità del parcheggio pubblico automezzi con recapito in pubblica fognatura;
- S3: scarico di acque bianche del magazzino spedizioni con recapito in acque superficiali (fosso interpodereale Tessarola);
- S4: scarico di acque bianche del magazzino prodotti finiti con recapito in acque superficiali (fosso interpodereale-Tessarola);
- S5: scarico di acque bianche del magazzino prodotti finiti con recapito in acque superficiali (fosso interpodereale-Tessarola);
- S6: scarico di acque bianche caditoie e pluviali del magazzino prodotti finiti con recapito in acque superficiali (canale tombinato-Tessarola);
- S7: scarico di acque bianche da pluviali con recapito in acque superficiali (fosso interpodereale-Tessarola);
- S8: scarico di acque bianche da pluviali con recapito in acque superficiali (fosso interpodereale-Tessarola);
- S9: scarico di acque bianche da pluviali con recapito in acque superficiali (canale tombinato -Tessarola);
- S10: scarico di acque bianche da pluviali con recapito in acque superficiali (canale tombinato -Tessarola).

Il dilavamento delle aree cortilive pavimentate non interessa depositi di materie prime o rifiuti allo stato solido-polverulento. Le modalità di conferimento delle materie prime sfuse in box di stoccaggio posti all'interno e da qui alle tramogge di carico, limitano la dispersione di materiale particolato sia dai cassoni che dalle ruote motrici dei mezzi di manovra. Tuttavia, a maggiore garanzia, l'area cortiliva pavimentata corrispondente alla zona di entrata e uscita degli autocarri per il trasporto di materie prime e atomizzato destinato alla vendita, è stata dotata di vasca di raccolta delle acque di prima pioggia da 20 m³ nella quale si raccolgono le acque dei primi 5 mm di pioggia. Le acque non sono scaricate dopo 24-72 ore dall'evento piovoso ma vengono riciclate nella macinazione argilla previa eventuale depurazione. Per tale area di entrata e uscita mezzi è inoltre prevista una pulizia quindicinale con motoscopa industriale in appalto a ditta esterna.

Anche la seconda pioggia viene recuperata nel processo, senza generare alcuno scarico.

Tutte le acque vengono inviate alla vasca di accumulo delle acque reflue industriali, in modo che vengano recuperate nella fase di macinazione impasti.

Si riporta in tabella l'indicatore relativo al riciclo delle acque.

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Gruppo Romani 2020	Gruppo Romani 2021
1. Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100 %	100 %

C 5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla rete e per quanto riguarda il gas dalla SNAM.

La ditta si è dotata di un impianto di cogenerazione funzionante a gas metano, in affiancamento ai due ATM, che provvede alla produzione combinata di energia elettrica e termica.

L'energia elettrica prodotta viene utilizzata in produzione o immessa in rete, mentre i gas di scarico vengono inviati direttamente agli atomizzatori.

Consumi energetici registrati:

	Energia Termica 2021	Energia Elettrica 2021	Energia Termica atomizzato venduto a terzi 2021	Energia Elettrica atomizzato venduto a terzi 2021
Tutto il processo	27.413.684 Smc/anno	15.827.123 KWh/anno	2.790.823 Smc/anno	4.934.499 KWh/anno

Si riporta il relativo indicatore:

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio da Linee Guida	Consumo specifico totale 2021
Grès porcellanato - Ciclo completo	6,5 GJ/t	4,99 GJ/t

L'aria calda proveniente dal raffreddamento finale dei forni viene recuperata come aria comburente per i bruciatori dei forni stessi.

Il filtro fumi di un forno (FMA2) è dotato di scambiatore di calore che abbassa la temperatura dei fumi in ingresso al filtro a tessuto, inviando l'aria calda ai 5 essiccatoi.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

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

Le acque industriali di processo vengono integralmente riciclate nel processo di macinazione ad umido, per la produzione della barbotina, senza subire alcun tipo di trattamento chimico-fisico. Fanno eccezione le acque di rettifica che vengono riutilizzate nello stesso reparto, dopo trattamento.

In caso di impossibilità di riutilizzo interno nella macinazione dell'argilla, le acque di processo e le eventuali frazioni fangose derivate principalmente dalle fasi di pulitura fondami delle vasche di raccolta, saranno conferite a ditte esterne per il riutilizzo.

La ditta da sempre si è dotata dell'impiantistica necessaria per poter recuperare in produzione i propri residui

di lavorazione, costituiti da scarto di impasto, barbotina non idonea, scarto crudo formato con o senza smalto crudo, polveri e particolato da impianti di depolverazione.

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

Nella tabella seguente viene riportata la produzione di rifiuti degli ultimi anni, relativamente alle principali tipologie di rifiuti, conferiti a ditte esterne:

Descrizione rifiuto		Produzione 2019 t/anno	Produzione 2020 t/anno	Produzione 2021 t/anno	Codice C.E.R.	Stato Fisico
1	Scarto cotto	4516	4845	5.300	101208	solido
2	Calce esausta	86	72	94	101209*	solido pulverulento
3	Oli esausti	0,4	3,5	0,5	130113*	Liquido
4	Fanghi da taglio	36,3	84	0	080202	Fangoso
5	Sospensioni acquose	731	368	0	080203	Liquido

* pericolosi

La ditta provvede a recuperare internamente lo scarto crudo prodotto mediante il recupero in macinazione per formulazione dell’impasto atomizzato.

Si riporta nella tabella l’andamento degli indicatori relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti così come indicato dalla ditta.

<i>Tipo di prodotto/Ciclo</i>	<i>Fattore di riutilizzo interno-esterno</i>	<i>Gruppo Romani 2021</i>
Gres porcellanato Ciclo completo	50%	120%

ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI

Nello stabilimento si effettua inoltre l’attività di recupero di rifiuti (R5) di rifiuti speciali non pericolosi prodotti da terzi, con annessa l’attività di messa in riserva (R13), nel ciclo di macinazione ad umido per la produzione di impasto ceramico.

I rifiuti solidi (EER 101201, 101203 e 101299) vengono stoccati in cumuli fisicamente separati in un box dedicato sotto tettoia e su platea impermeabile.

I rifiuti liquidi (EER 080202 e 080203) vengono scaricati nella vasca V3 da 108 m³, munita di agitatore, posta adiacente al reparto atomizzatori per essere rilanciati direttamente in alimentazione ai mulini continui.

Tabella riepilogativa dell'attività:

Operazione autorizzata R5

<i>Tipologia Rif P. - D.M. 03/04/06</i>								
07.03	<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>						R5, R13	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
07.03.4 lett. a	prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate							
07.03.3 lett. a	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						R5	
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero annuale		
		mc	t	mc	t	mc	t	
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	125	200	938	1.500	938	1.500	
TOTALE		125	200	938	1.500	938	1.500	
12.06	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>						R5,R13	
12.06.3 lett. a	industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco							
12.06.3 lett. b	recupero negli impasti ceramici						R5	
12.06.4 lett. a	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate							
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
12.06.4 lett. b	impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero annuale		
		mc	t	mc	t	mc	t	
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici							
101299	rifiuti non specificati altrimenti							
101203	polveri e particolato							
TOTALE		534	630	11.675	13.000	11.675	13.000	

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

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

All'interno dello stabilimento, sono presenti 11 vasche interrato di diverse dimensioni in conglomerato cementizio armato, dedicate allo stoccaggio della barbottina proveniente dai mulini discontinui.

In area cortiliva sono presenti 4 vasche con le seguenti destinazioni:

Vasche 1 e 2: acque reflue industriali dello stabilimento;

Vasca 3: acque reflue industriali provenienti dall'esterno;

Vasca 4: acque di prima e seconda pioggia.

Le vasche interrato della raccolta acque di processo sono ispezionabili e controllabili al fine di verificarne lo stato di integrità.

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

Dalla documentazione di revisione di cui sopra si evince che il gasolio per autotrazione utilizzato dalle pale meccaniche (i carrelli elevatori sono tutti elettrici) è stoccato in un serbatoio fuori terra da 5.000 litri. Il serbatoio è un contenitore-distributore TANK FUEL, di tipo omologato con armadietto metallico di erogazione, alloggiato su di un bacino di contenimento di adeguata volumetria e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici.

Le altre sostanze indicate, ad esclusione del gasolio, sono sia allo stato solido che a quello liquido.

Quelle allo stato solido sono stoccate in big-bag, fusti e box materie prime mentre quelle allo stato liquido in fusti di varie dimensioni. In entrambi i casi sono stoccate e movimentate su aree pavimentate ed impermeabili.

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

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

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

C 9 – EMISSIONI SONORE

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

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Impianti di estrazione aria ed abbattimento	Tutti gli impianti sono collocati in locali chiusi o cabinati
Camini di emissione	Silenziatori di tipo dissipativo-reattivo sui camini delle principali emissioni in atmosfera
Gruppo per il raffreddamento presse	Posto all'esterno ma in posizione schermata dalle pareti dell'edificio
Gruppo per il raffreddamento motori mulini in continuo	Posto all'esterno con radiatori insonorizzati da cabinatura in materiale fonoisolante/fonoassorbente
Rumore proveniente da portoni e altre aperture dello stabile, determinato dalle sorgenti di rumore interne	I portoni vengono mantenuti chiusi
Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione dei materiali sui piazzali adiacenti i capannoni	Il transito dei mezzi pesanti e la movimentazione del materiale avvengono prevalentemente in orario diurno
Impianto di produzione dell'aria compressa	In apposito locale chiuso
Impianti di produzione	Tutti gli impianti produttivi sono ubicati all'interno dello stabilimento, all'esterno non vengono eseguite lavorazioni
Impianto di cogenerazione a Turbogas	Cogeneratore cabinato e condotte scarico ed aria comburente insonorizzate

Nel periodo notturno si ha il carico di argilla atomizzata con 1 autocarro e i carrelli elevatori elettrici si possono muovere esclusivamente tra l'uscita forni termoretraibili, sul fianco est del corpo di fabbrica, ed il vicino edificio di deposito fustelle/cartoni.

I ricettori abitativi più prossimi allo stabilimento sono:

R1 - abitazione ad ovest in area agricola, nel territorio comunale di Reggio Emilia, distante oltre 400 m dal confine aziendale;

R2 - abitazione posta nell'area produttiva a sud dello stabilimento, in via Milano, distante circa 140 m dal confine aziendale.

I ricettori abitativi esaminati, R1 e R2, ricadono entro la fascia B di pertinenza ferroviaria che confina anche con l'area aziendale.

Il collaudo acustico del giugno 2022, effettuato a seguito di modifica non sostanziale di AIA per installazione impianto di cogenerazione, ha individuato 8 punti (P1-P8) di misura del rumore al confine aziendale. Per quanto riguarda la rumorosità residua, le sorgenti di rumore individuate nel collaudo sono ascrivibili prevalentemente alla ferrovia Milano-Bologna, alle attività delle aziende limitrofe oltre i confini est e sud e al

traffico veicolare incidente sulla viabilità locale (via Emilia e strade laterali).

Dalle risultanze del collaudo di cui sopra si evidenzia come, nelle condizione corrispondente al regime autorizzato di funzionamento dell'impianto aziendale, ci sia il rispetto dei limiti di legge diurni e notturni al confine aziendale e presso i ricettori abitativi (R1-R2). Per questi ultimi si evidenzia inoltre il rispetto del criterio differenziale sia diurno che notturno.

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

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

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) SI
<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)	1) SI 2) NO
<u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) SI
<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) SI 2) SI 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.

<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.</p>	<p>1) NO 2) SI</p>
<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>1) SI Impianto di abbattimento con filtro a maniche con pre-rivestimento di calce idrata. 2) NO</p>
<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <p>1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbottina 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate con impianto di depurazione. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto.</p> <p>L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato</p> <p>1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) SI 6) SI</p>

<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <p>1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI</p>
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa</p>	<p>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate previo trattamento di omogeneizzazione, nella fase di macinazione ad</p> <p>1) SI 2) NO 3) Si (solo reparto di squadratura ad umido) 4) NO 5) NO 6) Si (solo reparto di squadratura ad umido) 7) Si (solo reparto di squadratura ad umido) 8) NO 9) NO</p>
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	<p>1) SI 2) NO 3) NO</p>
<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI Non vengono effettuati conferimenti in discarica, perché integralmente recuperati nella preparazione dell'impasto. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno.</p>
<p><u>F.5.3. Scarto cotto</u></p> <p>1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>1) Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo. L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto, a seguito della macinazione degli scarti cotti, le chamotte vengono e successivo riutilizzo in altro sito del gruppo.</p>

F.6.1. Rumore	
La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91	
1) Confinamento delle unità produttive	1) SI
2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive	2) SI
3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione	3) SI
4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato	4) SI
5) Isolamento sonoro di finestre e muri	5) NO
6) Chiusura di finestre e portoni	6) SI
7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno	7) SI
8) Buona manutenzione generale dell'impianto	8) SI

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

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento
Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2.) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3.) Inoltre tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	L'impianto utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minore consumo possibile. E' presente un sistema di modulazione aria-gas

Motori elettrici	Motori standard	applicata	Tutti i motori saranno ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico.
Compressori	Motori standard	applicata	La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi
Aspirazione	Motori standard	applicata	I compressori sono di ultima generazione, equipaggiati con un sistema PC-software di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Altri processi	Illuminazione	applicata	Tutti l'illuminazione è a LED a basso consumo energetico. Sarà presente, in alcuni casi, un sistema di sensori crepuscolari e astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento dei corpi illuminanti nei vari reparti
Impiantistica elettrica	Generale		Ogni quadro elettrico è dotato di misuratore energetico

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

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

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

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

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

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

Non sono prescritti interventi di adeguamento

D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 FINALITÀ

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

D2.2 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno i dati relativi al piano di monitoraggio, un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente, un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione.
Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DR 1063/2011.
- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1

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

D2.3 CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL'IMPIANTO

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

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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 n.	provenienza	portata [Nm ³ /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	periodicità autocontrolli
E1	Movimentazione materie prime e macinazione	36000	24	polveri	10	FT	semestrale
E2	Atomizzatore n.1	78000	24	polveri	15	FT	trimestrale
				NO ₂	200		Annuale
				SO ₂	35		Annuale*
				CO	100		Annuale
E3	Movimentazione e insilaggio atomizzato	15000	24	polveri	10	FT	semestrale
E4	Alimentazione presse e pressatura (n.5 presse)	90000	24	polveri	10	FT	semestrale
E5	Pulizia pneumatica reparti	1500	Saltuario	polveri	10	FT	semestrale
E9	Essiccatoio rapido verticale EVA 984	6000	24	/	/	/	/

E 10-E11-E 12	Essiccatoi rapidi verticali Eva 412, Eva 412, EVA 984	6000 cadauno	24	/	/	/	/
E13	Macinazione smalti	5200	24	polveri	5	FT	Semestrale
E14	Smaltatura (n.5 linee) e incisione piastrelle(saltuaria)	70000	24	polveri	5	FT	Semestrale
E15	Fumi forno FMA2	30000	24	Polveri Fluoro	2,5 2,5	FT	Trimestrale
				SOV di cui Aldeidi	50 20		Semestrale
				Piombo Ossidi di Azoto	0,25 200		Annuale *
				Ossidi di Zolfo	490		Annuale**
E18	Soffiaggio ingresso forni	9000	24	polveri	5	FT	Semestrale
E19	Spazzolatura piastrelle pre rettifica e saltuariamente incisione piastrelle	12000	24	polveri	10	FT	Semestrale
E20/27	Aria calda e bruciatore forno termoretraibile grandi formati	6400	24	/	/	/	/
E 21	Essiccatoio rapido verticale EVA 410	6000	24	/	/	/	/
E24	Nastri carico silos	30000	24	polveri	10	FT	Semestrale
E25	Fumi forno FMA1	30000	24	Polveri Fluoro	2,5 2,5	FT	Trimestrale
				SOV di cui Aldeidi	50 20		Semestrale
				Piombo Ossidi di Azoto	0,25 200		Annuale *
				Ossidi di Zolfo	490		Annuale**
E29	Atomizzatore n.2	46200	24	Polveri	15	FT	Trimestrale
				NO ₂	200		Annuale
				SO ₂	35		Annuale**
				CO	100		Annuale
E32	Movimentazione e insilaggio atomizzato	55000	24	polveri	10	FT	Semestrale
E33	Aspirazione linea carico camion vendita atomizzato	20000	12 discontinue nelle 24h/giorno	polveri	10	FT	Semestrale
E34	Pulizia pneumatica reparti	1500	saltuario	polveri	10	FT	Semestrale

E35/36	Aria calda forno termoretraibile	2900	16 discontinue nelle 24h/giorno	/	/	/	/
E37	Saldatura	1500	saltuaria 10-15 ore/ settimana	/	/	/	/
E38-E39	Estrattori aria ambiente cabina di rettifica 1	14000 cad.	24	/	/	/	/
E40-E41	Estrattori aria ambiente cabina di rettifica 2	14000 cad.	24	/	/	/	/
E42-E43	Estrattori aria ambiente cabina di rettifica 3	14000 cad.	24	/	/	/	/
E44-E45	Estrattori aria ambiente reparto presse-essiccatoi	24000 cad	24	/	/	/	/
E46	Linea di rettifica a secco n.4	32600	24	Polveri	10	FT	Semestrale
E47	Camino raffreddamento indiretto FMA1	30000	24 (recupero)	/	/	/	/
E48	Camino raffreddamento diretto FMA1	50000	24 (recupero)	/	/	/	/
E49	Camino di emergenza forno FMA1	22000	/	/	/	/	/
E50	Camino raffreddamento indiretto FMA2	30000	24 (recupero)	/	/	/	/
E51	Camino raffreddamento diretto FMA2	50000	24 (recupero)	/	/	/	/
E52	Camino di emergenza forno FMA2	22000	/	/	/	/	/
E53	Linea di rettifica 5 a secco	29450	24	Polveri	10	FT	semestrale
E54-E55	Estrattori aria ambiente cabina rettifica linea 4	14000 cad.	24	/	/	/	/
E56-E57	Estrattori aria ambiente cabina rettifica linea 5	14000 cad	24	/	/	/	/
E58	Aria calda e bruciatore forno termoretraibile	2900	16 discontinuo	/	/	/	/
E59°	Camino by-pass del cogeneratore	60060	24 discontinuo 4.700 ore/anno	Ossidi di azoto	50		semestrale
				CO	100		semestrale
				Ossidi di zolfo	15		Annuale **

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

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

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

° I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 15%

Emissioni odorigene

Punti di emissione	Tipo di analisi	Periodicità	Durata
E15 e E25 Forni	Analisi tramite olfattometria dinamica (UOe/Nm ³)	trimestrale	1 anno

Per le sole emissioni E15 - E25:

Devono essere inoltrati ad Arpae e Comune con cadenza trimestrale i dati dei monitoraggi analitici (chimici ed olfattometrici), corredati dai dati di produzione, nome, tipologia e quantitativi di prodotti digitali applicati, espressi in gr/m².

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) Sul filtro fumi deve essere installato un dispositivo di registrazione elettronico della differenza di pressione tra monte e valle; sul filtro fumi deve essere presente un apposito modulo/registo nel quale dovranno essere riportati giornalmente: data, ora, firma e ΔP istantaneo, rilevato mediante strumento manuale (tubo U), ed eventuali annotazioni. Le registrazioni elettroniche del ΔP dei filtri fumi dovranno essere tenute a disposizione degli organi di controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è

tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad Arpae e Comune.

- 8) I condotti per il controllo della emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08.
- 9) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.
- 10) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad eventuale aggiornamento normativo dettato dal Dlgs. 152/06, art. 271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteria 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 particellare	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.

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

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

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

- 11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.
- 12) Per ogni anomalia e/o guasto degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:
 - adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
 - in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra, sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il Gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).
- 13) Ogni fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, dovrà essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive (via fax o PEC) ad Arpae competente e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati:
 - il tipo di azione intrapresa;
 - il tipo di lavorazione collegata;
 - data e ora presunta di riattivazione.
- 14) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno 3 anni.
- 15) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili (ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006) o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.
- 16) In caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopra citate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad Arpae e al Comune, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.
- 17) Nel caso in cui la Ditta intenda riattivare le emissioni disattivate la stessa dovrà:
 - dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il

primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 SCARICHI E CONSUMO IDRICO

- 1) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti di trattamento. Lo stato delle reti dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 2) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.
- 3) I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad Arpae. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

D2.6 PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta e posti in aree pavimentate. In particolare per i rifiuti allo stato liquido, lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti.
- 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) 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) 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 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.

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 di 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 RUBIERA

- 1) Devono essere comunicati all'Ufficio Ambiente del Comune di Rubiera (ambiente@comune.rubiera.re) e all' Ufficio relazioni con pubblico (urp@comune.rubiera.re) gli interventi sul ciclo produttivo che possono comportare variazioni delle emissioni odorigene e/o acustiche, in modo da poter informare adeguatamente i cittadini;
- 2) Deve essere nominato un referente della ditta per eventuali richieste e chiarimenti, comunicando i suoi

contatti all'Ufficio Ambiente del Comune di Rubiera (ambiente@comune.rubiera.re) e all'Ufficio relazioni con pubblico (urp@comune.rubiera.re).

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

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

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

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

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

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

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale

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

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

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

L'azienda dovrà 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
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

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

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

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

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

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;

accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le

prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	E	Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI				
Materie prime (argille, atomizzato, smalti, reagenti aria ed acqua)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno.	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno		Report Annuale
Scarto crudo riutilizzato nella macinazione argilla	Sistemi di pesatura e dosaggio	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo. registrazione cartacea/elettronica su registro o sistema gestionale		Report Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno		Report Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA				
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.2	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.2		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 o analogo sistema di registrazione cartaceo	Giornaliera Cartacea su rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo		/
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 acquedotto per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata		Report Annuale
Acque da acquedotto per uso potabile: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata		Report Annuale
Acque depurate di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata		Report Annuale
Acque reflue inviate al riutilizzo	Contatore volumetrico e registro carico/scarico	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata		Report Annuale
RUMORE				
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale su scheda cartacea/informatizzata		Report Annuale
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Controllo quinquennale - Relazione		Report quinquennale

RIFIUTI			
Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	Ogni 10 giorni cartacea su registro di carico-scarico	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	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata	/
Rifiuti ritirati per recupero R5: quantità	Verifica del peso	Ogni 2 giorni Cartacea su registro di carico/scarico	Report annuale
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Verifica di tenuta delle vasche interrato	Autocontrollo	Annuale cartacea su scheda	/
Impianto di disoleazione acque area cortiliva	Verifica e manutenzione ed eventuale svuotamento oli	Annuale su scheda o sistema informatico	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore generale energia elettrica-uso produttivo	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata	Report annuale
Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore generale gas-uso produttivo	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata	Report annuale
Produzione di energia elettrica da cogeneratore	Contatore energia elettrica prodotta	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata	Report annuale
Consumo di gas metano per funzionamento cogeneratore	Contatore gas	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata	Report annuale
Consumo di gas metano ed energia elettrica per produzione atomizzata per terzi	Contatori e calcolo/stima	Mensile su scheda Cartacea/informatizzata	Report annuale
REPORT ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report Annuale

ALLEGATO II

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

Ditta: GRUPPO ROMANI SPA INDUSTRIE CERAMICHE

Stabilimento: Via Platone n. 9 – Rubiera (RE)

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

La ditta svolge attività di produzione di piastrelle ceramiche, autorizzata con la presente AIA.

La ditta è inoltre iscritta al registro provinciale dei recuperatori al n. 106 per l'esercizio dell'attività R5: riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, nel rispetto delle modalità e quantitativi individuati dal D.M. 5/2/1998.

La ditta svolge l'attività nello stabilimento di Rubiera, ed inoltre svolge l'attività anche in un ulteriore stabilimenti del Gruppo Romani SPA Industrie Ceramiche ubicato in via Volta n. 9-23/25 - Casalgrande (RE).

1.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

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

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

L'attività di gestione rifiuti degli scarti dell'industria ceramica provenienti da terzi consiste nello stoccaggio, macinazione ad umido con miscelazione con materia prima vergine per il conseguente ottenimento di impasti ceramici che verranno prevalentemente utilizzati da GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche per la propria produzione di piastrelle ceramiche, ma che saranno destinati anche alla vendita a terzi, i quali utilizzeranno l'impasto ceramico ottenuto dal trattamento rifiuti per la produzione di piastrelle ceramiche.

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

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

In particolare l'attività di stoccaggio dei rifiuti avviene nel modo seguente:

• rifiuti identificati rispettivamente ai codici EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" vengono scaricati nella Vasca V3 (con capacità pari a 108 mc) munita di agitatore, posta adiacente al reparto atomizzatori per essere rilanciati direttamente in alimentazione ai mulini continui;

• rifiuti identificati rispettivamente ai codici EER 101201 “*Scarti di mescole non sottoposti a trattamento termico*”, EER 101203 “*Polveri e particolato*” e EER 101299 “*Rifiuti non specificati altrimenti*” vengono stoccati in cumuli fisicamente separati in un box dedicato sotto tettoia e su platea impermeabile. Tutte le aree sono dotate di opportuna cartellonistica per l'identificazione del rifiuto. Nessuna attività viene svolta all'aperto, il carico e lo scarico, la movimentazione e l'attività di recupero vengono svolte completamente al coperto, sotto tettoia o all'interno dei reparti macinazione e dosaggio/miscelazione. L'attività di gestione rifiuti consiste nella miscelazione di rifiuti non pericolosi, provenienti da terzi, delle tipologie sopra indicate, con materie prime, e loro macinazione ad umido per la produzione ininterrotta di barbotina ceramica che viene immessa nei due atomizzatori in cui avviene la nebulizzazione e l'evaporazione parziale dell'acqua contenuta. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. In condizioni normali non vengono generati rifiuti dall'attività di trattamento, in caso contrario, essi saranno depositati nell'area cortiliva nella zona deputata al deposito temporaneo dei rifiuti, identificati con specifico codice EER e conferiti ad impianti autorizzati.

La planimetria di riferimento per l'attività di gestione rifiuti è denominata “Allegato 3D”, datata 26 maggio 2022 ed acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. 92070 del 03-06-2022 ai fini del riesame dell'A.I.A.

1.2 DESCRIZIONE EOW

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

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

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

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

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

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

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

1. Flusso del rifiuto

Tale sezione consiste in varie fasi, di seguito esposte.

FASE A: Valutazione preliminare dei rifiuti - Omologazione

Le caratteristiche dei rifiuti conferiti da ditte terze saranno oggetto di preliminare valutazione e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità. La valutazione avviene preliminarmente alla stipula del contratto, direttamente nella ditta di produzione del medesimo al fine di valutare la compatibilità/accettabilità dei medesimi, completando in questo modo l'omologazione del rifiuto, definendone le caratteristiche. Le verifiche saranno poi indirizzate ad un controllo visivo da parte dell'operatore preposto, supportato da verifiche strumentali quando necessario.

Per i rifiuti identificati ai codici EER 080202 e EER 080203 (fanghi e sospensioni acquose) si analizzano i seguenti parametri fisici:

- pH compreso tra 7 e 9;
- densità < 1080 gr/litro;
- conducibilità specifica <2500 microsiemens -1.

Si analizzano inoltre i seguenti parametri chimici (come previsto dal D.M. 05/02/98):

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

Per i rifiuti identificati ai codici EER 101201 e EER 101299 (scarti crudi) si analizzano:

- aspetto: assenza di materiali cotti e altro materiale non conforme;
- parametri fisici: grado di umidificazione sufficiente a garantire assenza di spolveramento;

Per il rifiuto identificato al codice EER 101203 (polverino):

- aspetto: assenza di materiali cotti e altro materiale non conforme;
- parametri fisici: grado di umidificazione sufficiente a garantire assenza di spolveramento.

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

FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto

Alla stipula del contratto saranno definite le ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Ad esse sarà richiesta l'autorizzazione al trasporto verificandone i contenuti in riferimento a: codici EER, automezzi autorizzati e relativa targa, scadenza autorizzazione, creando pertanto un archivio per le verifiche necessarie da eseguirsi ad ogni conferimento. La suddetta procedura sarà applicata ogni qualvolta subentrino nuove ditte di trasporto.

FASE C : Verifica pre-conferimento

La richiesta di conferimento formulata dalle Ditte conferitrici potrà essere autorizzata solamente nel momento in cui le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso presentino volumetria libera sufficiente ad accogliere tutto il quantitativo di rifiuti oggetto del conferimento. In caso contrario, il conferimento non sarà autorizzato fino ad avvenuta disponibilità delle aree di stoccaggio.

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

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

- D1 verifica documentale: è eseguita da parte degli incaricati ove è presente il sistema di pesatura. I medesimi provvederanno, previo ritiro del FIR e dopo presa visione e verifica di completezza del medesimo, alla ulteriore verifica dei codici EER oggetto del conferimento ed alla verifica della targa del mezzo in ingresso, eseguendo contestualmente la pesatura dell'automezzo. In caso di riscontro positivo si passa alla successiva fase di accettazione.
- D2 verifica tecnica del rifiuto: è eseguita dal personale tecnico aziendale in prossimità delle aree di stoccaggio di ogni singolo rifiuto. Riprendendo quanto descritto nella FASE A, i rifiuti sono sottoposti ad una valutazione al fine di verificare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo. In caso di riscontro negativo nelle fasi D1 e D2, qualora il personale addetto alle operazioni in ingresso, a seguito di tali verifiche, valuti non idoneo e/o non trattabile in impianto il rifiuto conferito, l'automezzo con il carico sarà respinto. Il diniego di accettazione sarà annotato sul FIR.

FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso

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

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

FASE F: Congedo automezzi

L'automezzo, dopo lo scarico del rifiuto, risultato conforme alle fasi di accettazione D1 e D2, deve essere sottoposto a nuova pesatura al fine di registrare la tara da parte dell'ufficio accettazioni.

2. Flusso EOW

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

- umidità 6,5% ($\pm 0,5\%$);
- ritiro di cottura 6,2% ($\pm 0,5\%$);

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

Dimensione del lotto

La produzione di impasto atomizzato è uniforme e mantiene costantemente caratteristiche analoghe. L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi.

Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto devono mantenersi costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di

piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi. La Ditta individuerà lotti dinamici semestrali, sui quali saranno redatte la dichiarazione e relativa scheda di conformità alle prestazioni garantite.

3. RegISTRAZIONI, formazione del personale, dichiarazioni ambientali

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

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

La Ditta redigerà dichiarazione e scheda di conformità del prodotto ottenuto in cui indicherà le caratteristiche e le prestazioni garantite dal lotto di produzione annuale.

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

Con il presente titolo abilitativo, la Ditta risulta iscritta al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con continuità rispetto a precedente iscrizione e mantenendo il numero **106**.

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

La Ditta è altresì autorizzata alla miscelazione di rifiuti non pericolosi identificati ai codici EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*", EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*", EER 101201 "*Residui di miscela non sottoposti a trattamento termico*" e EER 101203 "*Polveri e particolato*" tra loro e con materie prime naturali, quale parte del processo di trattamento e recupero rifiuti, ai fini della produzione di impasto atomizzato che ha cessato la qualifica di rifiuto.

2.1 Prescrizioni generali per l'attività di gestione rifiuti

1. L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente al lay-out denominato "Allegato 3D", datata 26 maggio 2022, acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. 92070 del 03-06-2022 ed allegata alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
2. La Ditta deve esercitare le operazioni di recupero nel rispetto di quanto indicato nella **Tabella n. 1** del presente atto.
3. La quantità di rifiuti stoccati identificati al codice EER 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" non deve mai superare la volumetria pari a 108 m³ della vasca di contenimento.
4. Ogni 10 anni, la Ditta deve effettuare il collaudo e trasmettere relazione, da parte di tecnico abilitato, relativamente alle condizioni di integrità strutturale, statica, di tenuta e di impermeabilità dei bacini/vasche di contenimento dei rifiuti.
5. I rifiuti, prima dell'avvio a recupero, devono essere sottoposti ad esame della documentazione a corredo, a controllo visivo e a controlli supplementari, anche a campione, qualora se ne ravveda la necessità.

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

1. Devono essere rispettati i criteri specifici indicati nella **Tabella 2**, nel rispetto dei quali i rifiuti cessano di essere qualificati come rifiuti (End of Waste), ai sensi dell'articolo 184-ter comma 2 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.
2. La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche di conformità e requisiti indicati nella Tabella 2 al presente atto ed alla sottoscrizione della dichiarazione di conformità.
3. Le attività di recupero devono essere conformi in ogni fase al sistema di gestione illustrato dalla Ditta nella documentazione tecnica ed alle relative procedure di registrazione/controllo delle

- lavorazioni e delle verifiche sui materiali prodotti, anche in relazione ad eventuali non conformità rilevate.
4. Il gestore provvederà alla formazione del lotto dinamico semestrale negli appositi silos di stoccaggio, segnalati da apposita cartellonistica.
 5. Dovrà essere predisposto un registro di lavorazione, direttamente collegato al registro di carico/scarico dei rifiuti (dell'art. 190 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) che dovrà garantire una tracciabilità dei lotti di lavorazione.
 6. Il corretto campionamento dei rifiuti e dei materiali ottenuti dall'attività di recupero deve essere assicurato avvalendosi di laboratori esterni certificati o di personale interno adeguatamente formato e tramite apposito verbale di campionamento, che deve essere a disposizione delle Autorità di controllo.
 7. Le analisi dei rifiuti sono effettuate a cura del titolare dell'impianto di provenienza degli stessi, nella fase di valutazione preliminare e successivamente ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.
 8. La ditta deve conservare la dichiarazione di conformità delle End of Waste con gli allegati, presso l'impianto di produzione o presso la propria sede legale, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle Autorità di controllo che la richiedano.
 9. Ai fini della verifica di sussistenza dei requisiti End of Waste, la ditta deve conservare per un anno presso l'impianto un campione di impasto atomizzato prelevato coerentemente alle vigenti disposizioni tecniche, al termine del processo produttivo del lotto. Le modalità di conservazione del campione sono tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche dell'impasto atomizzato recuperato prelevato e da consentire la ripetizione delle analisi.
 10. I documenti di impegno/accordo alla vendita con gli utilizzatori devono indicare l'uso previsto e le norme tecniche di riferimento relative alle caratteristiche prestazionali del prodotto ed al destino ammesso.
 11. La dichiarazione di conformità, unitamente ai suoi allegati (prove/analisi, ecc...), dovrà essere consegnata in originale all'acquirente del prodotto End of Waste ed un secondo originale dovrà essere tenuto dalla ditta ed, in caso di trasporto, deve essere preventivamente trasmessa all'acquirente.
 12. Il gestore, considerate le costanti caratteristiche del prodotto, provvederà a redigere la dichiarazione di conformità EoW con cadenza almeno semestrale.
 13. In caso di trasporto del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste), i documenti di trasporto dovranno sempre riportare il riferimento al numero della relativa dichiarazione di conformità che dovrà essere allegata al documento di trasporto stesso.
 14. Gli scarti derivanti dall'attività di recupero ed i rifiuti NON conformi alle caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto dovranno essere gestiti come rifiuti ed essere stoccati in apposite aree correttamente segnalate e separate dai materiali End of Waste.

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

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

- I. Si dovrà garantire la tracciabilità ed il controllo dei materiali prodotti "End of Waste", secondo quanto previsto nella procedura gestionale della Ditta e nelle indicazioni fornite nella Tabella 2. A

tal fine, si dovrà garantire il rispetto dei limiti previsti dalle norme ambientali vigenti ed inoltre si dovrà verificare la correttezza e la completezza dei dati e dei riferimenti richiesti per la “dichiarazione di conformità”.

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

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

Operazione autorizzata R5

<i>Tipologia Rif P. - D.M. 03/04/06</i>								
07.03	<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>						<i>R5, R13</i>	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
07.03.4 lett. a	prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate							
07.03.3 lett. a	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						R5	
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero annuale		
		mc	t	mc	t	mc	t	
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	125	200	938	1.500	938	1.500	
TOTALE		125	200	938	1.500	938	1.500	
12.06								
<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>						<i>R5,R13</i>		
12.06.3 lett. a	industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco						R5	
12.06.3 lett. b	recupero negli impasti ceramici						R5	
12.06.4 lett. a	piastrelle nelle forme usualmente commercializzate							
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
12.06.4 lett. b	impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate							
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero annuale		
		mc	t	mc	t	mc	t	
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici							
101299	rifiuti non specificati altrimenti							
101203	polveri e particolato							
TOTALE		534	630	11.675	13.000	11.675	13.000	

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

Tipologie di rifiuti in ingresso	<p>D.M. 05/02/1998 e s.m.i.</p> <ul style="list-style-type: none"> - residui di miscela non sottoposti a trattamento termico EER 101201; - polveri e particolato (polverino) EER 101203; - fanghi acquosi contenenti materiali ceramici EER 080202: - sospensioni acquose contenenti materiali ceramici EER 080203; - rifiuti non specificati altrimenti EER 101299
Descrizione del rifiuto e condizioni di ammissibilità	<p>D.M. 05/02/1998 e s.m.i.</p> <p>Tipologia, provenienza e caratteristiche conformi a quelle indicate al punto 12.6 con sottopunti 12.6.1 e 12.6.2 per i codici EER 080202 EER 080203, EER 101299 e EER 101203 e al punto 7.3 con sottopunti 7.3.1 e 7.3.2 per il codice EER 101201 dell'Allegato 1 Suballegato 1 al D.M. 05/02/1998 e s.m.i.</p>
Operazioni di recupero e processo di trattamento	<p>Operazioni di recupero R5.</p> <p>Consistente in:</p> <p>miscelazione e macinazione ad umido di rifiuti speciali non pericolosi con materie prime, per la produzione di barbotina ceramica che, dopo evaporazione parziale dell'acqua contenuta, viene immessa nell'atomizzatore in cui avviene la nebulizzazione.</p> <p>L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno e per la vendita a terzi.</p>
Verifica documentale/analitica sui rifiuti	<p>Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi:</p> <p>FASE A: Valutazione preliminare del rifiuti- Omologazione</p> <p>FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto</p> <p>FASE C : Verifica pre-conferimento.</p> <p>In sintesi: Le caratteristiche dei rifiuti che saranno conferiti all'impianto da ditte terze sono oggetto di valutazione preliminare alla stipula del contratto presso la ditta di produzione degli stessi, e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità.</p> <p>Le verifiche saranno inerenti l'aspetto e le caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto in ingresso, con riferimento a quanto previsto dal DM 05/02/98, in specifico nelle FASI A, B e C sopra indicate.</p>

Verifica documentale e registrazioni per le operazioni di recupero	<p>Effettuazione delle verifiche indicate dalla ditta (e riassunte nella parte descrittiva del presente atto) nelle seguenti fasi: FASE D: Accettazione del rifiuto-verifica documentale – verifica tecnica FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso Valutazione preliminare del rifiuti- Omologazione. In sintesi: il rifiuto entra nell'impianto di trattamento passando per la fase di accettazione, durante la quale avvengono la verifica documentale e quella tecnica al fine di accertare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo e, in caso di inidoneità, di respingerlo. Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono impermeabilizzate e distinte dalle aree destinate ai prodotti in uscita o ai rifiuti di produzione interna.</p>
Caratteristiche prodotto ottenuto	<p>D.M. 05/021998 punto 12.6.4 e 7.3.4: Impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate I criteri di qualità sono: - umidità 6,5% ($\pm 0,5\%$); - ritiro di cottura 6,2% ($\pm 0,5\%$); Questi parametri vengono controllati con frequenza giornaliera in laboratorio tecnologico. Piastrelle nelle forme usualmente commercializzate (vedi D.M. 05/021998 punto 12.6.4 lett. a) e punto 7.3.4 lett.a)</p>
Normativa tecnica di riferimento	<p>Come da punti 12.6 e 7.3 del D.M. 05/02/98: tipologia, provenienza e caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti</p>
Campionamento ed analisi EoW	<p>Identificativo del lotto di produzione annuale. Esiti dei controlli dei criteri di qualità. Vedi prima: Caratteristiche del prodotto ottenuto</p>
Produzione di EoW e Verifica documentale	<p>Dalla documentazione si dovranno poter mettere in correlazione: i movimenti dei rifiuti avviati al trattamento e il lotto prodotto, le certificazioni analitiche e gli scopi specifici per l'utilizzo dei materiali EoW ottenuti.</p>
Dichiarazione di conformità	<p>La dichiarazione di conformità deve essere conforme al modello "Dichiarazione di conformità" (illustrata nella documentazione presentata dalla ditta ed acquisita da ARPAE al protocollo n. 13717 del 25-01-2023)</p>
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione illustrato nella documentazione presentata dalla ditta (acquisita da ARPAE al protocollo n. 13717 del 25-01-2023).</p>
Denominazione prodotto EoW	<p>Impasto atomizzato</p>

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