

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-170 del 13/01/2023
Oggetto	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ↳ AIA/IPPC ↳ MODIFICA SOSTANZIALE Ditta: GRANITIFIANDRE SpA Sede Legale: via Radici Nord n. 112, Castellarano (RE) Sede Operativa: via Radici Nord n. 112, Castellarano (RE) Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno
Proposta	n. PDET-AMB-2023-182 del 13/01/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno tredici GENNAIO 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 – MODIFICA SOSTANZIALE

Ditta: GRANITIFIANDRE SpA

Sede Legale: via Radici Nord n. 112, Castellarano (RE)

Sede Operativa: via Radici Nord n. 112, Castellarano (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

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

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 152 del giorno 11-02-2008: “Approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica”;

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;

la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14-11-2016 "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs 4 marzo 2014, n. 46";

TENUTO CONTO CHE

con Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 333 del 12-03-2018, denominata "Provvedimento relativo alla procedura di verifica (screening) relativo al "progetto di ampliamento e specializzazione nella produzione di grandi lastre con contestuale aumento della produzione" da realizzarsi presso lo stabilimento ceramico della ditta GRANITIFIANDRE SpA sito in comune di Castellarano (RE)", tale progetto è stato escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

con nota prot. 398695 del 22-04-2022, assunta agli atti da ARPAE con prot. n. 66602 del 22-04-2022, la Regione Emilia Romagna ha ritenuto che ai fini della normativa sull'impatto ambientale le modifiche proposte dalla ditta al suddetto progetto vadano a rappresentare una modifica non sostanziale di quanto già sottoposto a procedura di verifica (screening) e in ragione di presumibile assenza di impatti ambientali significativi, rientrino nella tipologia di cui all'art. 6, comma 9-bis del D.lgs. 152/06 e che le stesse non necessitino di essere sottoposte a ulteriore verifica di assoggettabilità a VIA (screening);

VISTA

la domanda di modifica sostanziale dell'AIA, di cui al prot. 75593 del 17-10-2007 e successive modifiche, per l'impianto della ditta GRANITIFIANDRE SpA sita nel comune di Castellarano (RE), via Radici Nord 112, presentata il 24-12-2021, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 198849 del 24-12-2021 e completata con documentazione prot. 11730 del 26-01-2022 e prot. 13708 del 28-01-2022;

DATO ATTO

che con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 16-02-2022 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 96977 del 11-06-2022 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 130094 del 05-08-2022;

DATO ATTO, inoltre, che

con atto prot. 90134 del 31-05-2022 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 07-06-2022 e del 16-12-2022;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano, prot. 187472 del 15-11-2022 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Castellarano, prot. 15224 del 23-09-2022 (prot. ARPAE n. 156162 del 23-09-2022), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.12;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica attuativa del Comune di Castellarano prot. 15225 del 23-09-2022 (prot. ARPAE n. 156159 del 23-09-2022), da cui si rileva che secondo il Piano Strutturale Comunale approvato lo stabilimento ricade in zona: Tavola 1.3 – Tavola dei vincoli, rischio sismico, rischio idraulico, dissesto, attività estrattiva (TU – territorio urbanizzato art. 37 NTA, parte in Settore A protezione acque art. 19 NTA, parte in Settore D protezione acque art. 19 NTA, fascia di inondazione per piena catastrofica art. 19 NTA); Tavola 2.3 – Tavola dei vincoli, vincoli storici (Unità di Paesaggio: Alta pianura insediata art. 34 NTA); Tavola 3.3 – Strategie di progetto (TU Prod Territorio urbanizzato produttivo artt. 37 e 44 NTA); Tavola 4.3 – Rete ecologica comunale (parte Valorizzazione paesaggistica dei rii e dei corsi d'acqua artt. 36 e 53 NTA); Tavole 5a.3 – Tavola dei vincoli: reti tecnologiche e impianti (rete Snam, telecomunicazioni, fogna mista, gas, acqua); Tavola 5b.3 – Tavola dei vincoli: reti elettrodotti (cabina MT agganciata art. 62 NTA, rete elettrica MT – 15 kW art. 62 NTA, distanze di prima approssimazione art. 62: tensione 15 kW a semplice terna – 10 m, tensione 15 kW a doppia terna – 11 m); Tavola 7.3 – Tutela della potenzialità archeologiche (Zona A – Zona di tutela dei depositi alluvionali olocenici e dei contesti maggiormente vocati all'insediamento antico art. 30bis NTA, parte Zona C – Formazioni maggiormente vocate alla conservazione dei depositi archeologici art. 30bis NTA).

Secondo il RUE approvato lo stabilimento ricade in zona "AUP(s) ambiti urbani produttivi sovracomunali sottoposta alla disciplina urbanistica di cui all'art. 4.2.4 delle N.T.A.; tra le attività compatibili con la disciplina di cui all'art. 4.2.4 delle N.T.A. sono inserite le attività identificate al punto 5.2 dell'art. 1.6.1 "Usi del territorio" delle stesse N.T.A.: (5.2.). Ceramiche e Impianti connessi al ciclo produttivo ceramico: l'uso comprende tutti gli stabilimenti e gli impianti produttivi industriali legati alla filiera della produzione ceramica, comprensivi di tutti i relativi servizi accessori e complementari e le attività cosiddette "commerciali ceramiche" finalizzate alla vendita all'ingrosso. In particolare, comprendono tutti gli spazi destinati specificamente all'organizzazione del processo produttivo, gli spazi tecnici di progettazione, gli uffici amministrativi, i servizi al personale, gli spazi per la mostra dei prodotti, la mensa e i relativi servizi e, quali spazi complementari, le attrezzature tipiche dei crawl aziendali oltre ad altri luoghi di ritrovo e svago. Corrispondono alle categorie catastali D/1, D/7 ed eventualmente D/9;

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 sede di Scandiano 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;

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica;

VISTI, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 206651 del 16-12-2022 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

DATO ATTO

che con nota prot. 206887 del 19-12-2022 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

VERIFICATO che

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

la Ditta ha conseguito:

- il certificato di registrazione EMAS n. IT-00039, valido fino al 26-06-2023;
- la certificazione ai sensi della Norma EN UNI ISO 14001:2015 (n. certificato IT316072) valida fino al giorno 12-06-2025;

e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato, a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

PRESO ATTO

che la Ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 213445 del 29-12-2022 e accettate, riguardanti modifiche nella parte descrittiva del ciclo produttivo relative a varie modifiche impiantistiche eseguite negli ultimi già autorizzate con modifiche non sostanziali;

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.

Sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

DETERMINA

a) di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta GRANITIFIANDRE SpA, avente sede legale in comune di Castellarano (RE), via Radici Nord 112, in qualità di gestore dell'installazione sita in comune di Castellarano (RE), via Radici Nord 112, 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

b) che la presente autorizzazione è rilasciata alle condizioni di seguito riportate e specificate nell'Allegato I al presente atto:

1. la presente autorizzazione consente 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 500 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 75593 del 17-10-2007	Rilascio AIA
Provincia	prot. 65758 del 26-09-2008	Modifica di AIA
Provincia	prot. 6196 del 29-01-2009	Modifica di AIA
Provincia	prot. 74654 del 14-12-2009	Modifica di AIA
Provincia	prot. 68989 del 22-12-2010	Modifica di AIA
Provincia	prot. 36936 del 30-06-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 863 del 01-04-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3246 del 09-09-2016	Cambio gestore AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1136 del 07-03-2017	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6408 del 29-11-2017	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4310 del 27-08-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 707 del 14-02-2019	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3902 del 22-08-2019	Modifica di AIA

3. l'allegato I e II sono parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;

4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate

nella SEZIONE D dell'allegato I 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 16 ANNI dalla data di emissione della presente, qualora il gestore mantenga la Registrazione EMAS, ovvero 12 ANNI dalla data di rilascio, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI;

7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita previste al punto D.2.11 Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione dell'Allegato I.

c) di provvedere alla pubblicazione del presente atto sul sito di ARPAE e sul portale regionale AIA-IPPC con le modalità stabilite dalla Regione Emilia-Romagna;

d) 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;

e) 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.

Inoltre, si informa che:

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica sino alla comunicazione da parte della Ditta del completamento delle procedure di fine vita previste al punto D.2.11 dell'Allegato I al presente atto;
- 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 del Servizio Territoriale di Reggio Emilia 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 da ARPAE Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione F;
- 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;
- 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 DELLA MODIFICA SOSTANZIALE DI AIA DELLA DITTA GRANITIFIANDRE SpA - Stabilimento di via Radici Nord 112, Castellarano (RE)

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

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

ALLEGATO I

LE CONDIZIONI DELLA MODIFICA SOSTANZIALE DI AIA DELLA DITTA GRANITIFIANDRE SpA Stabilimento in via Radici Nord 112, Castellarano (RE)

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, rif. D.Lgs. 152/2006, Art. 5 comma 1 lettera o-bis).

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

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi.

Installazione: unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

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

Presso l'impianto viene svolta attività di produzione di grandi formati e lastre ceramiche in gres porcellanato decorato con effetti speciali, sia direttamente nell'impasto che in digitale. La ditta effettua anche la produzione di atomizzato per terzi.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

La principale modifica prevista dal progetto riguarda l'inserimento di nuovo forno per grandi formati in linea con le mutate esigenze dello stabilimento.

Si prevede un incremento produttivo dalle 378 t/g attuali alle 500 t/g al termine dell'intervento richiesto.

Si riportano nella tabella che segue i dati di produzione a confronto con quanto si prevede con la presente modifica:

Prodotto	Capacità attuale	Peso medio kg/m ²	Situazione futura	Peso medio kg/m ²
Grès Porcellanato smaltato e non	5.626.000 m ² /anno 127.700 t/anno	20,1	7.780.000 m ² /anno 165.000 t/anno	21

smaltato – ciclo completo				
---------------------------	--	--	--	--

Rispetto al progetto presentato in fase di screening ed approvato con Delibera Regionale n° 333 del 12-03-2018 sono state apportate alcune modifiche che riguardano la gestione delle emissioni odorigene.

Avendo a riferimento l'esperienza positiva degli impianti di post combustione termica rigenerativa installati sui tre forni esistenti, non ancora presenti all'epoca della presentazione della procedura di screening, si andrà a ricalcare la stessa impiantistica d'abbattimento degli inquinanti e delle emissioni odorigene anche sul nuovo forno, per cui a valle del nuovo filtro fumi (Emissione E124) che avrà la funzione di emissione di emergenza, si andrà ad installare un impianto di post-combustione termica (Emissione E132). Inoltre non si procederà all'installazione di una delle due macchine di formatura in continuo e di una delle due linee di applicazioni superficiali previste.

L'intervento prevede l'eliminazione del capannone industriale precedentemente dedicato al reparto campioni ed al magazzino spedizione, che saranno trasferiti in altri stabilimenti del gruppo, e lo spostamento di una parte di impianti presenti nel reparto macinazione.

Nell'area liberata verrà realizzato un nuovo capannone industriale che ospiterà il nuovo forno, questo sarà denominato Fabbrica H2 perché l'azienda prevede in futuro di alimentare con un blend di Idrogeno e metano (50-50) tutti gli impianti presenti che necessitano dell'alimentazione a gas metano.

Nel nuovo assetto saranno inseriti nuovi LGV per automatizzare le fasi di stoccaggio delle lastre prodotte, preparandole per il trasporto in altri stabilimenti del gruppo, dove verranno effettuate ulteriori lavorazioni di finitura, andando a ricalcare quanto già presente negli altri due fabbricati presenti in stabilimento, dove sono presenti i tre forni destinati alla produzione dei grandi formati ceramici.

Essendo lo stabilimento specializzato nella produzione delle grandi lastre si coglie l'occasione per rinominare tutte le emissioni secondo una nomenclatura aggiornata all'attuale fase produttiva, i vecchi fabbricati GRES 1 e GRES 2 saranno rinominati MAXIMUM 2 e MAXIMUM 1.

Nel capannone Fabbrica H2 verrà installata una nuova linea di produzione in continuo che comprende una macchina da compattazione, un essiccatoio orizzontale a 5 piani, una linea di applicazioni superficiali ed il nuovo forno monostrato a rulli.

La macchina da compattazione sarà simile a quelle già installate a cui si aggiungerà una "torre tecnologica" per il carico dell'atomizzato, e si completerà con la rettifica del pannello crudo e la spazzolatura. Successivamente alla fase di essiccazione le lastre scorreranno verso l'applicazione superficiale, ottenuta attraverso aerografi, granigliatrici, decoratrici, macchine per applicazioni serigrafiche ed una macchina decoratrice digitale. Il processo di cottura sarà invece ottenuto con il nuovo forno a rulli monostrato lungo 151 m e largo di 2,170 m.

Con la modifica proposta sarà inserita al posto di una delle due macchine digitali un Plotter da stampa digitale a getto d'inchiostro (inkjet printer) con tecnologia "drop on demand", progettato per la stampa su piastrelle ceramiche, che utilizzerà inchiostri pigmentati e non, specifici per la seconda cottura, in questo modo sarà possibile decorare e quindi essiccare anche le piastrelle prodotte in altri stabilimenti del Gruppo, che a differenza delle lastre possiedono uno spessore maggiore (peso medio di circa 25 kg/mq), incrementando la capacità produttiva per l'aumento sia di metratura che di peso.

Per quanto riguarda l'assetto emissivo, rispetto all'attuale situazione verranno eliminate le emissioni E67

(Bruciatore Termoretraibile), le emissioni E88 – E91 – E120 – E121 (camini scambiatore di calore), dal momento che risulterà necessario mantenere una temperatura elevata d'ingresso al post combustore per mantenere in efficienza l'impianto, per la stessa ragione non verrà installato lo scambiatore di calore sul nuovo forno previsto in fase progettuale. Viene eliminato anche lo scambiatore di calore al servizio della linea di completamento produttivo, essendo lo stesso inutilizzabile a causa della temperatura di esercizio dell'impianto troppo bassa. Rispetto al progetto presentato sarà invece necessario installare due nuove emissioni, di cui una al servizio della macchina di formatura in continuo (E7) ed una al servizio delle varie aspirazioni dei trasporti e stoccaggio intermedio dell'atomizzato gestiti in torre tecnologica (E10); sarà inoltre installata un'emissione supero di pulizia nel reparto materie prime (E68) e al termine del processo di essiccazione le lastre attraverseranno la linea di applicazioni superficiali, dove i punti di captazione saranno confluiti nella nuova emissione (E123).

Parte dell'aria calda scaricata dai camini di raffreddamento del nuovo forno verrà convogliata nel nuovo essiccatoio orizzontale a 5 piani, che andrà a supportare l'azione dei bruciatori installati e scaricherà in atmosfera attraverso tre nuove emissioni (E127, E128 ed E129), mentre il resto dei volumi di raffreddamento verranno emessi attraverso i due camini di raffreddamento del forno (E125 ed E126).

Questa differenziazione produttiva richiederà la riattivazione dei ventilatori dell'aria comburente e quindi una rimodulazione dell'aspirazione dal depuratore fumi identificato come emissione E22, che incrementerà la portata a 12.000 Nmc/h portando la capacità produttiva a 13.452 t/anno.

Inoltre nel nuovo fabbricato verrà installato un ulteriore gruppo elettrogeno di emergenza da 480 kW (E130) alimentato a gasolio stoccato in una cisterna da 1.000 litri (E131), una motopompa antincendio a gasolio (E111) stoccato in una cisterna (E112).

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: disegno n. PG022EMISS_07_2022_MNS_AIA del 29-07-2022: planimetria generale – stabilimento Fiandre - posizione emissioni, acquisito agli atti con prot. 130094 del 05-08-2022;
- Allegato 3B: disegno n. PGF007_AIA_11_2021 del 30-11-2021: planimetria generale – stabilimento Fiandre - rete idrica, acquisito agli atti con prot. n. 198849 del 24-12-2021;
- Allegato 3C: sorgenti rumore, acquisito agli atti con prot. n. 198849 del 24-12-2021;
- Allegato 3D: disegno GRANITIFIANDRE_LAYOUT_RIFIUTI_MP_07_2022 del 30-07-2022: planimetria aree stoccaggio materie prime e rifiuti, acquisito agli atti con prot. 130094 del 05-08-2022.

B – SEZIONE FINANZIARIA

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.

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Il sito è ubicato nel comune di Castellarano a circa 1 km dal centro abitato, confina a sud con la strada di scorrimento principale SP486, mentre ad est e ad ovest sono presenti altre attività industriali e/o capannoni adibiti ad attività produttive, la maggior parte dei quali facenti parte dello stesso comparto ceramico al quale l'azienda appartiene. A circa 200 m dal confine sud dell'area di pertinenza si trova il fiume Secchia.

Lo stabilimento nel suo complesso copre una superficie totale di 137.000 m², di cui 77.000 m² coperti; l'area scoperta è destinata ad area carico e scarico materiali, a parcheggio e in parte ad area verde.

Nel Piano Regionale di Tutela della Acque, adottato con Deliberazione del Consiglio n. 633 del 22-12-2004, lo stabilimento Granitifiandre risulta interno al Settore A – aree caratterizzate da ricarica diretta della falda, generalmente a ridosso della pedecollina, idrogeologicamente identificabili come sistema monostrato contenente una falda freatica in continuità con la superficie da cui riceve alimentazione per infiltrazione.

Non esistono vincoli per presenza di pozzi idropotabili nelle vicinanze.

Il Piano Territoriale Paesistico Regionale (PTPR), approvato con Delibera del Consiglio Regionale 1338 del 28/01/1993, è parte tematica del PTR e si pone come riferimento centrale della pianificazione e della programmazione regionale, dettando regole e obiettivi per la conservazione dei paesaggi regionali. Il PTPR rappresenta uno strumento generale di pianificazione regionale, che definisce delle indicazioni che devono essere recepite dagli strumenti di pianificazioni ad esso sotto-ordinati a livello provinciale e comunale. La zona di progetto appartiene all'unità 15 "Collina Reggiana Modenese" e l'area dello stabilimento appartiene alle seguenti categorie delle NTA: sistema dei crinali e sistema collinare (articolo 9); progetti di tutela, recupero e valorizzazione ed aree studio (Articolo 32, comma 1: ambiti territoriali perimetrati nella tavola 1 in cui definire progetti di tutela, recupero e valorizzazione); zona di tutela dei caratteri ambientali e dei corsi d'acqua (riferimento articolo 17).

La cartografia del PTPR non segnala indicazioni specifiche per l'area di interesse per ciò che concerne i tematismi relativi agli elementi di tutela della struttura centuriata, aree con materiali archeologici, tutela naturalistica e zone di interesse paesaggistico. Tenendo in considerazione che lo stabilimento oggetto di intervento appartiene ad un'area industriale "storica" del comune di Castellarano a destinazione prevalentemente ceramica e che l'intervento stesso ricade tutto internamente a stabili esistenti (fabbricati produttivi) non si individuano particolari elementi ostativi alla realizzazione del progetto.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP), approvato con delibera di Consiglio Provinciale n. 124 del 17-06-2010, è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio, con riferimento agli interessi sovracomunali e rappresenta l'elemento di raccordo e verifica delle politiche settoriali, così come lo strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale.

Il comune di Castellarano, come visibile nella tavola P1 "ambiti di paesaggio", rientra nell'Ambito 6 definito come " Distretto Ceramico"; tale ambito ha come obiettivo la decongestione e la razionalizzazione dell'area

pedemontana attraverso la gestione e la rivalutazione di volumetrie dismesse e/o di previsioni inattuato. Nella strategia d'ambito si sottolinea la necessità di ripensare al sistema produttivo ceramico partendo da ricerca, innovazione, formazione e logistica.

L'area di progetto, così come buona parte della Zona Industriale di Castellarano, è limitrofa al corso del fiume Secchia; questa è confinante con un corridoio fluviale ed elementi di connettività che riguardano il corso d'acqua stesso, ma tenendo in considerazione che si andrà ad operare in un sito già sede di un importante complesso ceramico esistente, non si evidenziano particolari elementi di conflitto con la Rete Ecologica Polivalente.

Si segnala la presenza di un fronte lungo tutta l'estensione territoriale del comune, relativo ai Principali elementi di frammentazione (G1) ai sensi dell'articolo 5 delle NTA del PTCP, che interseca parte dell'area dello stabilimento.

Dall'estratto di Tavola P3a / Centro, si evince che lo stabilimento ricade nelle seguenti categorie: ambiti consolidati di interesse sovracomunale, ai sensi dell'articolo 11; gerarchie dei centri urbani, ai sensi dell'articolo 8 (con annessi Ambiti territoriali con forti relazioni funzionali tra centri urbani).

Il contesto in cui sorge lo stabilimento è inoltre identificabile come Zone per attività produttive esistenti, di completamento o di espansione, a confine con diverse aree classificate come Zone pianificate per usi urbani.

Avendo a riferimento la tavola P4 CENTRO "Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale" si può notare che a nord dell'abitato di Castellarano è presente l'Area di notevole interesse pubblico sottoposta a tutela con apposito atto amministrativo del Bacino del rio Rocca (nr. 18) sito nel medesimo comune di Castellarano e localizzato a qualche km a nord dell'area in oggetto.

Lo stabilimento è a nord di una zona invasi ed alvei di laghi, bacini e corsi d'acqua (art.41), all'interno della zona di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina-pianura (art.82) e in una zona in cui sono favoriti i progetti ed i programmi volti alla valorizzazione del paesaggio (art.101) (ref. tavola P5a-219NO "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica"). Nel caso in esame, si avrà a che fare con un intervento che esclude attività di tipo agrotecnico, estrattivo o di trattamento di rifiuti; la tipologia di attività esclude azioni rilevanti sul sottosuolo in quanto le attrezzature installate sono tutte interne.

Dall'estratto della tavola P7 FF 219050_3_VS16 "Carta di delimitazione delle fasce fluviali (PAI-PTCP) e delle aree di fondovalle potenzialmente allagabili" del PTCP, si nota che lo stabilimento ricade integralmente nelle Zone potenzialmente interessabili da dissesto idraulico esterne alle Fasce A e B. Non si evidenziano inoltre particolari elementi ostativi al progetto in merito al tematismo del Piano di Assetto Idrogeologico.

L'estratto della tavola P9b_219NO, riportante il livello sismico di Castellarano, mostra che l'area dello stabilimento si trova nel "livello di approfondimento 2"; tale classificazione prevede la necessità di ulteriori indagini in fase progettuale ed eventuali approfondimenti in base alle richieste comunali specifiche per la costruzione di nuovi edifici o impianti. Per la proposta di modifica avanzata dall'azienda si ritiene che tale classificazione non influisca in alcun modo.

Dall'estratto della tavola P10a_219NO "Carta delle tutele delle acque sotterranee e superficiali" si ricava che l'azienda si trova all'interno del "Settore A – aree caratterizzate da ricarica della falda, generalmente a ridosso della pedecollina, idrogeologicamente identificabili come sistema monostrato, contenente una falda freatica in continuità con la superficie dal quale riceve alimentazione", eccetto alcuni stabili collocati sul lato Est, che si collocano nel "Settore D – fasce adiacenti agli alvei fluviali con prevalente alimentazione laterale subalvea". In relazione a tale classificazione ed in funzione alla tipologia di attività svolta dall'azienda, non

risultano all'interno delle norme di PTCP prescrizioni specifiche.

Dall'estratto della tavola P11_ 219NO "Carta degli impianti e reti tecnologiche per la trasmissione e la distribuzione dell'energia elettrica" si può notare che lo stabilimento si trova in prossimità della direttrice di una linea di alta tensione singola (linea rossa, gestore TERNA) situata sul lato Est e parallela alla strada principale; inoltre il sito produttivo è circondato da diverse cabine MT esistenti e da alcune linee elettriche di MT 15 kV (in parte interrate e in parte aeree).

Il comune di Castellarano con Delibera di Consiglio Comunale n. 34 del 2016 ha approvato e reso operativi il Piano Strutturale Comunale (PSC) e il Regolamento Urbanistico ed Edilizio (RUE) quali strumenti urbanistici di governo del territorio, mentre con Delibera di Consiglio Comunale n. 42 del 2020 sono state approvate le Varianti Specifiche.

L'area di progetto, appartenendo ad un comparto di produzione di piastrelle ceramiche già sede di diverse attività produttive della medesima tipologia, è inglobata dalla prima tavola di PSC dei vincoli (Tavola 1.3) in "territorio urbanizzato – TU" (art. 37 delle NTA) e nello specifico lo stabilimento ricade nella categoria TUProd – Territorio urbanizzato produttivo (Articolo 37 e 44 NTA); all'interno del TU il PSC individua gli ambiti urbani consolidati (AUC), gli ambiti da riqualificare (ARU), gli ambiti specializzati per attività produttive (AUP) quale quello di interesse, e gli ambiti destinati a servizi esistenti ed in progetto. Tra le azioni permesse / obiettivi ai commi 5 e 7 sono indicate azioni di ammodernamento, riqualificazione dell'esistente e sviluppo senza dilatazione, in linea quindi con quanto previsto dall'intervento proposto.

Dal punto di vista dei vincoli, l'area appartiene alla categoria del Settore A – protezione acque, secondo l'articolo 19 NTA.

Come confermato dagli elaborati grafici del PTCP, la parte Sud-Est dell'area ricade internamente al limite della fascia C (area di inondazione per piena catastrofica), ai sensi dell'articolo 19bis delle NTA.

L'area in questione appartiene all'unità di paesaggio: Alta pianura insediata (art. 34 NTA), Tavola dei vincoli: vincoli storici.

Nella rete ecologica comunale (Tavola 4.3), non emergono particolari elementi meritevoli di approfondimento ai fini dell'area interessata, eccetto una minima interferenza che lambisce il lato sud-est (angolo) con l'elemento: valorizzazione paesaggistica dei rii e dei corsi d'acqua (Art. 36 e 53 NTA).

Dal punto di vista degli impianti meccanici e di rete, si rileva la presenza nel lato est dello stabilimento della linea acque, unita a quella delle telecomunicazioni; entrambi i tracciati passano all'interno dei confini dell'area e lambiscono il lato est dello stabilimento oggetto di modifica. A nord si denota la presenza una linea di adduzione del gas che si ferma però nei pressi del confine dello stabilimento. Non si evidenziano ulteriori elementi prossimi allo stabilimento in oggetto, quali per esempio serbatoi e/o cabine del gas.

Nel secondo elaborato relativo alle reti tecnologiche, Tavola 5b.3 – Tavola dei vincoli: Elettrodotti, si conferma la presenza di una rete AT a sud-est parallela alla strada principale e della relativa distanza di prima approssimazione e fascia laterale di attenzione (art. 62 NTA), sono inoltre presenti linee di MT a est e a ovest dei fabbricati (con relativa fascia di attenzione a ovest) e diverse cabine di MT ai confini.

L'area dello stabilimento confina con il limite della fascia laterale delle acque pubbliche associata al corso del fiume Secchia, regolata dall'art. 17 delle NTA, e non risulta interferire con le sue fasce di rispetto paesaggistico. Quanto previsto nell'ambito della presente modifica non comporta alterazione dello stato dei luoghi, né la realizzazione di nuovi volumi o la modifica dei perimetri edificati esistenti, per cui si ritiene non sia necessaria la predisposizione di Relazione Paesaggistica.

La Rete Natura 2000 è il sistema organizzato (Rete) di aree (siti e zone) destinato alla conservazione della biodiversità presente nel territorio dell'Unione Europea, ed in particolare alla tutela degli habitat (foreste, praterie, ambienti rocciosi, zone umide) e delle specie animali e vegetali rari e minacciati. La Rete ecologica Natura 2000 trae origine dalla Direttiva dell'Unione Europea 92/43 "Habitat" e si basa sull'individuazione di aree di particolare pregio ambientale denominate Siti di Importanza Comunitaria (SIC), che vanno ad affiancare le Zone di Protezione Speciale (ZPS) per l'avifauna, previste dalla Direttiva 409/79 "Uccelli".

Il progetto non interferisce con zone di protezione speciale o con siti di importanza comunitaria. Lo stabilimento si trova a circa 2 km di distanza dal sito SIC IT4030016 (San Valentino, Rio della Rocca) e a circa 4,5 km dal sito SIC IT4040007 (Salse di Nirano).

L'elevata industrializzazione del distretto ceramico determina una criticità per quanto riguarda la qualità dell'aria sia per effetto delle emissioni delle stesse attività produttive che per emissioni veicolari e da riscaldamento. Le concentrazioni degli inquinanti (polveri sottili, ossidi d' azoto, CO) variano tipicamente con cadenza stagionale, arrivando anche a superamenti di soglie di legge soprattutto nel periodo autunnale e invernale. I superamenti più consistenti, che avvengono in prevalenza nel periodo invernale, sono relativi al limite giornaliero per il PM10 e, nel periodo estivo, per l'ozono.

La Regione con delibera n. 1180 del 21-7-2014 ha adottato la proposta di Piano Aria Integrato Regionale; il Piano contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs 155/2010. Il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020) dell'Emilia-Romagna è stato approvato con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 dell'11 aprile 2017 ed è entrato in vigore il 21 aprile 2017.

Il PAIR mette in campo azioni e misure che vanno ad agire su tutti i settori emissivi e che coinvolgono tutti gli attori del territorio regionale, dai cittadini alle istituzioni, dalle imprese alle associazioni, individuando circa 90 misure articolate in sei ambiti di intervento principali: le città, la pianificazione e l'utilizzo del territorio, la mobilità, l'energia, le attività produttive, l'agricoltura, gli acquisti verdi nelle Pubbliche amministrazioni.

In attuazione degli articoli 3 e 4 del D.Lgs. n. 155/2010, il territorio regionale è stato suddiviso nell'agglomerato di Bologna e nelle tre zone dell'Appennino, della Pianura Est e della Pianura Ovest caratterizzate da uno stato della qualità dell'aria omogeneo; l'area di indagine si colloca nella zona dell'Appennino. Nell'ambito del territorio regionale sono individuate, su base comunale, le aree di superamento di PM10 e Ossidi di Azoto e si riporta che il comune di Castellarano rientra quindi tra quelli classificati come "area di superamento PM10".

Il Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (PGRA) è uno strumento di pianificazione previsto, nella legislazione comunitaria, dalla Direttiva 2007/60/CE recepita nell'ordinamento italiano con il DLgs 49/2010. La Direttiva 2007/60/CE (detta anche "Direttiva Alluvioni") si inserisce all'interno di un percorso di politiche europee in tema di acque che si prefigge l'obiettivo di salvaguardare e tutelare i corpi idrici superficiali e sotterranei e di migliorare la qualità della risorsa, con la finalità di raggiungere il buono stato ambientale in tutti i corpi idrici europei. Il PGRA è stato approvato il 3 marzo 2016.

I fabbricati e l'area di progetto non ricadono in una zona di pericolosità per nessuna delle tre classi indicate dal piano (alluvioni frequenti (H) = TR 30 – 50 anni, alluvioni poco frequenti (M) = TR 100 – 200 anni, alluvioni rare (L) = TR fino a 500 anni), sia per quanto riguarda il reticolo naturale principale e secondario collinare montano che per il reticolo secondario di pianura. Sulla base delle indicazioni contenute nella

cartografia di PGRA l'area di intervento risulta limitrofa ma esterna a zone di possibile rischio idraulico e pertanto non rientra tra quelle per le quali la DGR 1300/2016 "Prime disposizioni regionali concernenti l'attuazione del Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni nel settore urbanistico, ai sensi dell'art. 58 elaborato n. 7 (norme di attuazione) e dell'art. 22 elaborato n. 5 (norme di attuazione) del progetto di variante al PAI e al PAI delta adottato dal comitato istituzionale Autorità di Bacino del fiume Po con deliberazioni n. 5/2015" stabilisce delle disposizioni relativamente alle attività premesse e alle caratteristiche costruttive da seguire per la loro realizzazione.

La compatibilità sotto il profilo acustico dell'insediamento produttivo è vincolata al rispetto sia dei limiti assoluti di immissione, sia di limiti differenziali ai sensi del D.P.C.M. 14/11/1997 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore".

Il Comune di Castellarano non è dotato di un piano di classificazione acustica; si formula un'ipotesi di zonizzazione secondo quanto indicato dalla DGR 673/04, per cui viene effettuata l'attribuzione di una classe acustica considerando la destinazione d'uso urbanistica dell'area dello stabilimento e di quelle immediatamente circostanti.

L'area dello stabilimento Granitifiandre e l'abitazione più vicina (R1) è definita come "Area industriale edificata e di completamento, omogenea D" e ha pertanto i requisiti urbanistici per essere inserita in classe V ("Aree prevalentemente industriali"), cui competono i limiti assoluti di 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA per il periodo notturno. L'area confina in direzione sud-ovest con un'area che il PRG vigente definisce come "zona omogenea B edificata", alla quale si attribuisce una classe IV cui competono limiti di 65 dBA nel periodo diurno e 55 dBA nel periodo notturno.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla Ditta, il ciclo produttivo può essere così descritto:

Stoccaggio materie prime

L'argilla, utilizzata per la produzione di grès porcellanato viene stoccata negli appositi capannoni di stoccaggio argille e, tramite pala meccanica, immessa nelle tramogge dell'impianto automatico di dosaggio.

Macinazione ad umido e atomizzazione

Le materie prime, opportunamente scelte e miscelate nelle percentuali stabilite e con l'aggiunta di acqua, vengono trasformate mediante un processo di macinazione ad umido in mulini continui e discontinui: la produzione dei mulini continui serve per fare una barbotina da utilizzare come base, mentre una parte viene utilizzata per fare le miscele di colore da inviare direttamente agli atomizzatori dove viene miscelata con la barbotina base, mentre i mulini discontinui servono per fare produzioni particolari come la macinazione degli scarti o per particolari produzioni.

Sono presenti in tale reparto n. 2 mulini continui e n. 10 mulini discontinui.

I coloranti in ingresso arrivano tramite cisterne, allo stato liquido (già pronti all'uso e depositati in vasche in acciaio inox) o raramente allo stato solido.

Con l'ausilio di un tintometro vengono realizzate le diverse colorazioni delle barbotine, andando a miscelare direttamente nelle vasche agitatrici i diversi colori alla barbotina base.

Il colore è pompato direttamente dalle vasche agli atomizzatori e miscelato con la barbotina base.

Il prodotto (barbottina) è poi sottoposto al processo di atomizzazione, trattasi di un processo in continuo nel quale la barbottina è spruzzata attraverso gli ugelli tangenzialmente predisposti alla parete di un recipiente riscaldato. Il moto circolare delle particelle e il calore fanno sì che l'acqua evapori mentre le particelle si aggregano formando dei granuli che cadono sul fondo del recipiente per gravità. Il granulato viene prelevato in continuo dal fondo dell'atomizzatore. La distribuzione granulometrica è influenzata dal diametro degli ugelli di spruzzo e dalla viscosità della barbottina. L'atomizzato ottenuto viene stoccato in appositi silos in attesa di essere utilizzato in presso-formatura.

Sono presenti n.3 ATM Sacmi 35, n.2 ATM ICF 3500 e n.1 ATM ICF 65.

Pressatura, Formatura ed Essiccamento

L'atomizzato è inviato attraverso nastri trasportatori alla pressatura e formatura, quindi al fine di ottenere un adeguato tenore di umidità, le lastre crude passano attraverso degli essiccatoi.

Nel reparto Formatura sono presenti le seguenti macchine :

- Reparto Maximum 1: n. 3 macchine da formatura in continuo PCR; n. 1 essiccatoio monolocale al servizio del Forno 1; n. 1 essiccatoio a 5 piani verticale al servizio del Forno 2;
- Reparto Maximum 2: n. 2 macchine da formatura in continuo PCR; n. 1 essiccatoio a 5 piani verticale al servizio del Forno 3;
- Fabbrica H2: n. 1 macchina da formatura in continuo GEA; n. 1 essiccatoio a 5 piani in verticale al servizio del Forno 4.

Applicazioni Superficiali

Sulla superficie di una parte delle lastre vengono effettuate delle applicazioni di effetti speciali. Questi prodotti vengono preparati da altro stabilimento del gruppo o acquistati da colorifici ceramici ed arrivano allo stato liquido allo stabilimento che li travasa nelle vasche agitatrici per essere pronte all'uso. Per particolari produzioni possono essere acquistati alcuni elementi in polvere ed aggiunti direttamente in vasca. Gli inchiostri per la stampa in digitale sono prodotti e acquistati da colorifici ceramici ed utilizzati tal quali in quantitativi nell'ordine di alcuni grammi al m².

All'interno del reparto Applicazioni Superficiali sono presenti le seguenti linee :

Reparto Maximum 1 : n. 3 linee di applicazioni superficiali dotate di decoratrici digitali;

Reparto Maximum 2 : n. 3 linee di applicazioni superficiali dotate di decoratrici digitali;

Fabbrica H2 : n. 2 linee di applicazioni superficiali dotate di decoratrici digitali.

Cottura

La cottura avviene a temperature piuttosto elevate (oltre 1200°C) e la struttura risultante è assai compatta (l'assorbimento d'acqua deve essere inferiore a 0,5%). Le lastre crude di grès porcellanato sono immerse nei seguenti forni nei quali subiscono il processo di sinterizzazione:

Reparto Maximum 1: n. 2 forni di cottura (Forno 1 e 2);

Reparto Maximum 2: n. 2 forni di cottura (Forno 3 e Forno Active per completamento produttivo);

Fabbrica H2: n. 1 forno di cottura (Forno 4).

Imballaggio e spedizione

Le lastre sono posizionate su panconi per il trasporto in altri stabilimenti del gruppo, dove verranno effettuate ulteriori lavorazioni di finitura. Anche le eventuali piastrelle con formato tradizionale utilizzate per la linea di completamento produttivo verranno posizionate su panconi per il trasporto in altri stabilimenti del gruppo dove verranno confezionate per la spedizione.

I panconi vengono caricati sugli autotreni esclusivamente utilizzando carrelli elevatori elettrici.

Laboratorio

L'attività del laboratorio si divide tra il controllo del processo produttivo e la ricerca di nuovi prodotti. L'attività di controllo riguarda tutte le fasi del ciclo produttivo ed è tesa a garantire la perfetta rispondenza delle varie lavorazioni e del prodotto finito agli standard qualitativi richiesti.

La capacità produttiva massima a seguito di modifica sarà di 500 t/g, così suddivisa:

Forno F1 MAXIMUM 1	90 t/g
Forno F2 MAXIMUM 1	167 t/g
Forno F3 MAXIMUM 2	101 t/g
Forno 4 FABBRICA H2	101 t/g
Forno trattamento termico linea di completamento MAXIMUM 2	41 t/g

E' prevista una produzione di **165.000 t/anno** di atomizzato, per uso interno e 17.600 ton/anno conto terzi.

Il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti prevede un ciclo complessivo di 24 ore/giorno per 330 giorni/anno così dettagliato

REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
	ore/turno	turni/g	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
Ricevimento e deposito materie prime	8	1	5	47	1.880
Vendita atomizzato	13	2	6	47	3.666
Macinazione argilla atomizzazione	24	3	7	47	7.896
Formatura, essiccamento	24	3	7	47	7.896
Approvvigionamento smalti	16	2	6	47	4.512
Trattamenti superficiali	24	3	7	47	7.896
Cottura	24	3	7	47	7.896
Parcheggio spedizioni	24	3	6	47	6.768
Laboratorio	8	1	5	47	1.880

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

Tipo di materia prima	t/anno
Argille, feldspati, sabbie, chamotte	175.000

Fluidificante per impasto	1.859
smalti -inchiostri	4.217
Reagenti per impianti di depurazione acqua e aria	297

Nella fase di macinazione impasto verranno riciclati lo scarto crudo interno/esterno, polveri e particolato di provenienza interna.

La ditta prevede una percentuale di materiale di riciclo in linea con quanto riportato nella LG di settore

Produzione di impasto per grès porcellanato	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)
Anno 2020	1,5%
Anno 2021	6,4%
Situazione futura	1,5%

Sicurezza e gestione delle situazioni al di fuori del funzionamento a regime

Al di fuori del funzionamento a regime sono state individuate le seguenti situazioni che possono avere impatto ambientale.

Sversamenti Accidentali

Presso lo stabilimento vengono movimentate materie prime o prodotti finiti che non determinano problematiche dal punto di vista ambientale in quanto facilmente recuperabili con semplici operazioni di pulizia ordinaria e con l'intervento di personale formato per il contenimento mediante assorbenti.

In tutta l'area produttiva dello stabilimento sono presenti sistemi di canalizzazioni interne che permettono il contenimento e la raccolta di eventuali sversamenti escludendo il pericolo di sversamenti verso l'esterno.

Anomalie degli impianti di trattamento e depurazione

Presso lo stabilimento sono in funzione impianti di trattamento dell'aria e dei fumi costituiti da filtri a tessuto e per i forni anche da impianti di post-combustione termica. Tali tipologie di trattamento sono di tipo passivo e prevedono problematiche solo in caso di intasamento o di rottura del sistema filtrante. L'azienda attraverso il proprio Sistema di Gestione Ambientale effettua controlli periodici sui filtri e sui sistemi di aspirazione. Si è provveduto ad effettuare una modifica al software di gestione degli automatismi dei forni di cottura, in modo tale che se si dovesse verificare un guasto o un malfunzionamento degli impianti di filtrazione, venga immediatamente interrotto il flusso di lastre da cuocere fintanto che non vengano ripristinati i filtri.

Considerando che il ciclo di cottura di maggior durata si conclude in massimo 80 minuti ed una volta svuotato il forno resterà acceso ma con i bruciatori al minimo, si ritiene che il sistema adottato dia garanzia e dimostrazione del non superamento dei limiti emissivi.

Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) viene registrata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice 2 all'allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 e conservate presso lo stabilimento a disposizione dell'Autorità di controllo.

Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento, la registrazione viene stampata ed archiviata. Le fermate per manutenzione degli impianti di abbattimento vengono programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva o per quelle straordinarie effettuate a linee ferme.

Interruzione di energia elettrica e gas metano

In caso di interruzione dell'energia elettrica l'azienda ha in dotazione 7 gruppi elettrogeni che permettono la salvaguardia della produzione mantenendo attive le funzioni vitali accessorie quali le aspirazioni.

In caso di interruzione della fornitura del gas metano l'azienda sarebbe costretta all'interruzione dell'attività e nel tempo tecnico necessario si spegnerebbero i forni e gli atomizzatori senza provocare nessun impatto ambientale.

Manutenzioni

Le manutenzioni ordinarie vengono programmate durante il fermo dello stabilimento nei periodi feriali di agosto e dicembre. Le manutenzioni straordinarie vengono svolte quando si verificano rotture e guasti improvvisi in cui oltre alle norme di sicurezza vengono rispettate anche le norme in materia ambientale.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Le emissioni autorizzate saranno 82, 45 delle quali non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo, quali emergenze e raffreddamento forni, essiccatoi rapidi, bruciatori. Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

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

Rispetto all'attuale situazione verranno eliminate le emissioni E67 (Bruciatore Termoretraibile), E70 (Sfiato silos coloranti), le emissioni E88 – E91 – E120 – E121 (camini scambiatore di calore), dal momento che sarà eliminato anche lo scambiatore di calore al servizio della linea di completamento produttivo, essendo lo stesso inutilizzabile vista la temperatura ridotta d'esercizio del Forno di trattamento termico linea di completamento MAXIMUM 2.

Saranno installate due nuove emissioni, una al servizio della macchina di formatura in continuo E7, una al servizio delle varie aspirazioni dei trasporti e stoccaggio intermedio dell'atomizzato gestiti in torre tecnologica E10 e un supero di pulizia, nel reparto materie prime con nuova emissione E 68.

Il nuovo forno avrà una propria ventilazione interna, regolata da un ventilatore posto a valle di un nuovo filtro a maniche che darà origine alla nuova emissione E124, avente funzione di emergenza in caso di malfunzionamento dell'impianto di post-combustione termica rigenerativa. Sul collettore di aspirazione dal forno al filtro sarà presente un bypass che in caso di emergenza potrà essere attivato per scaricare i fumi direttamente in atmosfera attraverso un camino posto perpendicolarmente al forno.

Il forno sarà dotato di due camini di raffreddamento, per diversificare le zone e permetterne l'impiego in altre utenze.

Parte dell'aria calda scaricata dai camini di raffreddamento verrà convogliata nel nuovo essiccatoio orizzontale a 5 piani che andrà a supportare l'azione dei bruciatori installati e darà origine a tre nuove emissioni identificate con le sigle E127, E128 ed E129, mentre il resto dei volumi di raffreddamento verranno emessi attraverso i due camini di raffreddamento del forno, E125 ed E126.

Considerato che la linea di completamento verrà utilizzata anche per la produzione del formato tradizionale che prevede un maggior peso per metro quadro sarà incrementata la potenza dei bruciatori e quindi la portata dell'Emissione E22.

I tempi di avvio da fermo per un forno di cottura possono essere di 72 ore prima che questo sia considerato a regime e i tempi di spegnimento totale sono dello stesso ordine di grandezza. Durante questi periodi in emissione sono presenti solo i fumi di combustione del gas metano. Eventuali interruzioni del funzionamento degli impianti di abbattimento delle emissioni comportano la fermata del ciclo tecnologico ad essi collegato, oppure, in caso di emissioni calde, la fermata del ciclo tecnologico è prevista se l'interruzione si prolunga oltre le 12 ore.

Per il contenimento di eventuali emissioni diffuse che dovessero generarsi dal deposito materie prime, queste vengono stoccate in box all'interno di appositi capannoni e tramite nastri avviate in produzione.

Inoltre è fatto l'obbligo, per tutti i mezzi destinati alla consegna di materie prime allo stato sfuso e polverulento, di mantenere i cassoni chiusi sia nella fase di approvvigionamento (con cassone pieno), sia nella fase di uscita dallo stabilimento (con cassone vuoto) e viene effettuata la sistematica pulizia dell'area interessata al transito attraverso l'utilizzo di moto spazzatrici in dotazione alla azienda. La cadenza di pulizia dell'area sarà ordinariamente giornaliera, ma diventerà immediatamente straordinaria al verificarsi di accadimenti che causino l'imbrattamento, anche contenuto, della pavimentazione aziendale.

Presso l'azienda non sono presenti medi impianti di combustione e medi impianti termici civili, così come previsti/richiesti ai sensi dell'Art. 273 bis della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e alla parte VI bis dell'Allegato 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

Si riporta l'inventario delle quote relative all'installazione 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.

	Quote in uso prima	Quote in uso	Quote patrimonio	Quote patrimonio
--	--------------------	--------------	------------------	------------------

	della modifica	dopo la modifica	prima della modifica	dopo la modifica
Polveri fredde	251,39	285,77	63,28	28,9
Polveri calde	3,78	5,22	6,3	4,86
NOx	2.144,8	2.245	100,8	0,6

Emissioni Odorigene

Sono presenti tre post-combustori termici rigenerativi sui forni esistenti e a seguito degli ottimi risultati conseguiti nell'abbattimento della componente odorigena delle emissioni, si procederà all'installazione del quarto impianto di post-combustione termica a valle del nuovo filtro fumi al servizio del Forno 4.

Gli impianti di post-combustione termica sono installati in serie ai filtri fumi esistenti; i fumi aspirati dal forno vengono inizialmente depurati dal filtro a tessuto con dosaggio di calce idrata e quindi, ripuliti delle componenti solide ed acide, convogliati verso il post-combustore con recupero termico rigenerativo, per abbattere anche la componente organica volatile, responsabile dell'emissione di odori.

Con l'adozione di tale sistema la ditta ha provveduto ad abbattere le sostanze organiche volatili e le aldeidi, principali responsabili dei disturbi olfattivi e la termodistruzione dei C.O.V. emessi dal processo di cottura.

L'unità di combustione del post-combustore in progetto, uguale a quelli già presenti, è del tipo a tre camere con recupero termico di tipo rigenerativo su masse ceramiche, in grado di garantire un rendimento > 95%, contenendo inoltre i consumi di gas metano.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento avviene da acquedotto comunale per i servizi igienici e limitatamente per uso irriguo, da 1 linea acquedottistica per gli usi plurimi/industriali e da 1 pozzo per emungimento acque dal sottosuolo, queste ultime per scopi produttivi.

Presso lo stabilimento sono presenti reti separate di acque reflue domestiche, meteoriche e produttive.

Non vi sono scarichi di acque reflue industriali in quanto le acque di processo sono tutte riciclate nella macinazione a umido dell'argilla, mentre le acque di prima pioggia confluiscono in acque superficiali, previo trattamento.

Le acque di processo provenienti dai reparti macinazione argilla, applicazioni superficiali e preparazione smalti vengono trattate mediante un impianto di tipo chimico-fisico a flocculazione. Le acque depurate sono riutilizzate per la maggior parte in macinazione ed il resto per i lavaggi dei reparti atomizzazione ed applicazioni superficiali e solo in caso di necessità conferite a ditte esterne.

Le acque nere sono acque di tipo domestico provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, queste recapitano, previo trattamento in fossa biologica, in fognatura pubblica provvista di depuratore.

Le acque bianche meteoriche attraverso una rete di pluviali e caditoie dalle aree impermeabili vengono convogliate in un collettore generale che scarica in acque superficiali (Fiume Secchia).

Per il nuovo fabbricato Fabbrica H2 sarà prevista una rete di raccolta dei pluviali e delle caditoie dalle aree impermeabili, che farà confluire le acque bianche in due vasche di raccolta per la depurazione ed il recupero in macinazione argilla; le vasche saranno dotate di troppo pieno per lo scarico dell'eccedenza nella rete delle acque bianche esistente, che scarica in acque superficiali (Fiume Secchia).

Acque di prima pioggia

Nelle vie di transito afferenti al magazzino terre, percorse dai mezzi di trasporto per l'approvvigionamento delle materie prime per l'impasto, gli eventi meteorici potrebbero portare a dilavamento per cui l'area è quindi circoscritta da un sistema di canalette in pendenza con convogliamento in due vasche interrato da 40 mc cad.. Le due vasche hanno una capienza tale da poter ricevere tutto l'evento meteorico dell'area interessata, con indubbi benefici in riferimento al recupero di frazioni acquose.

Entro le 48 ore dalla fine dell'evento meteorico le particelle inerti saranno sedimentate, quindi la pompa sommersa inizierà lo scarico delle acque che saranno normalmente inviate alla vasca di accumulo delle acque depurate del sistema chimico fisico presente nello Stabilimento, in modo che vengano recuperate per uso produttivo; l'eventuale eccedenza potrà essere inviata allo scarico in acque superficiali denominato G1. La seconda pioggia invece, attraverso il sistema di by-pass presente sulla condotta posizionata a monte della vasca di raccolta acque di prima pioggia, viene convogliata direttamente in corpo idrico superficiale corrispondente allo scarico denominato G1.

I punti di scarico sono identificati con le seguenti sigle:

- G1 - acque di prima pioggia con recapito in acque superficiali in Fiume Secchia;
- G2 - acque nere domestiche in pubblica fognatura;
- G3 - acque bianche meteoriche piazzali, coperture fabbricati, cortile interno con recapito in acque superficiali in Fiume Secchia.

L'aumentato produttivo previsto comporta una aumento dell'utilizzo della risorsa idrica, si riportano nella seguente tabella i dati di consumo idrico dell'anno 2021 confrontati con la previsione futura

Tipologia	Anno 2021 m ³	Situazione futura m ³
Pozzo	16.334	32.903
Acquedotto usi plurimi	51.066 usi produttivi	60.836

Analogo confronto degli indicatori delle prestazioni di settore per l'anno 2021 con la previsione futura

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Anno 2021	Situazione futura
Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100%	100%
Consumo idrico nella fase di preparazione impasto	Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue grès porcellanato smaltato e non smaltato da 10 a 70 %	25,6	34,1%
Consumo idrico specifico	m ³ /t	0,75	0,57

C5 – ENERGIA

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

L'impianto attualmente consuma energia termica fornita dalla combustione di gas naturale nelle fasi di essiccazione e cottura piastrelle ed energia elettrica in tutte le fasi di lavorazione.

Attraverso il sistema RVE (Recupero Verso Essiccatoio), in grado di recuperare dalla zona del raffreddamento dei forni la parte di aria più calda da utilizzare per alimentare gli essiccatoi post formatura, la ditta effettua un efficientamento energetico.

Ai fini del recupero/risparmio energetico la ditta aveva installato un sistema di scambiatori di calore sui fumi dei forni esistenti, ma con l'installazione dei post combustori e il conseguente innalzamento della temperatura dei fumi in ingresso si è dovuto disattivare gli scambiatori presenti.

Per far fronte all'aumento del fabbisogno di energia legato all'installazione nel nuovo reparto H2 di una nuova linea e relativo forno si prevede l'installazione di un impianto fotovoltaico che porterà alla produzione di 2.945.000 kWh/anno.

L'azienda implementato nel corso degli anni il Sistema di Gestione dell'Energia e nel 2015 lo ha adeguato ai requisiti della norma ISO 50001:2018, per cui a partire da quella data (ref. certificato n. IT311099 valido fino al 02-12-2024) è divenuto parte dell'organizzazione generale dell'impresa rappresentando lo strumento per mezzo del quale vengono monitorate le prestazioni energetiche dell'azienda.

Consumi energetici previsti a seguito della modifica sostanziale:

	Energia Termica 2021	Energia Termica Futura	Energia Elettrica 2021	Energia Elettrica Futura	Energia Elettrica Futura autoprodotta
Tutto il processo	13.684.971 Smc/anno	16.199.639 Smc/anno	26.256.361 kWh/anno	32.370.971 kWh/anno	2.945.000 kWh/anno

Indicatori della matrice energia:

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio Linee G.	Anno 2021	Situazione futura
Grès porcellanato - Ciclo completo	6,5 GJ/t	6,28 GJ/t	4,8 GJ/t

L'indicatore futuro è stato calcolato su di una produzione massima dell'impianto, pertanto si abbassa sensibilmente.

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Le diverse fasi del ciclo produttivo danno origine a rottami cotti o crudi, fanghi o sospensioni acquose, calce esausta per l'abbattimento del fluoro nelle emissioni calde, polveri dagli impianti di filtrazione nelle emissioni

fredde. Altre tipologie di rifiuti provengono dalle attività di manutenzione ed una quota significativa dai rifiuti di imballaggio.

Le acque di processo vengono integralmente riciclate nel processo di macinazione ad umido e per i lavaggi dei reparti atomizzazione e applicazioni superficiali, previo trattamento nell'impianto chimico-fisico.

Solo in caso di impossibilità di riutilizzo interno nella macinazione, le acque di processo e le eventuali frazioni fangose derivanti principalmente dalle fasi di pulizia fondami delle vasche di raccolta, vengono conferite a ditte esterne come rifiuti.

Anche lo scarto crudo viene riciclato internamente e solo in casi eccezionali di impossibilità di riutilizzo viene conferito a ditte esterne.

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

Lo scarto cotto, che sarà inviato al recupero presso terzi autorizzati, viene depositato in cassoni nell'area cortiliva lato est dello stabilimento, assieme alla calce esausta, agli oli esausti ed agli inchiostri, i rifiuti pericolosi invece in appositi container dotati di bacino di contenimento. Per le altre tipologie di rifiuti sono previste postazioni dedicate nell'area cortiliva.

Si riportano i rifiuti più rappresentativi

Riferimento Codice della tipologia di cui al D.M. 05/02/98	Descrizione rifiuti	Anno 2021 t/anno	Previsione Futura t/anno
080203	Sospensioni acquose contenenti mat. cer.	162	150
101208	Scarti in ceramiche, mattoni e mattonelle	2.658	3.447
101209*	Rifiuti solidi prov. trattamento fumi	90	103

Si riporta l'andamento dell'indicatore per l'anno 2021 relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti così come indicato dalla ditta confrontato con la situazione futura

Tipo di prodotto/Ciclo	Fattore di riutilizzo interno- esterno	Anno 2021	Situazione futura
Gres porcellanato Ciclo completo	50%	99,1 %	98,1 %

Il fattore di riutilizzo dei rifiuti risulta all'incirca dello stesso ordine di grandezza; la calce esausta da abbattimento fumi, unico rifiuto ceramico avviato a smaltimento e non a recupero, aumenterà dopo l'installazione del nuovo filtro.

Recupero di rifiuti prodotti da terzi (operazione R5)

La Ditta effettua, inoltre, attività di recupero di rifiuti (R5) e consiste nella miscelazione e macinazione di rifiuti non pericolosi, provenienti sia dall'attività dell'azienda che da terzi, per la produzione di impasto atomizzato utilizzato all'interno del ciclo produttivo il cui prodotto finale sono le piastrelle in gres porcellanato.

I dettagli di tale attività sono riportati nell'allegato II "OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI AI SENSI DEL D. LGS. 152/06".

Si riportano i quantitativi dell'attività di recupero rifiuti

RIFERIMENTO Codice della tipologia di cui al D.M. 05/02/98	DESCRIZIONE DEI RIFIUTI E CODICI C.E.R.	OPERAZIONE DI RECUPERO	ATTIVITA' SVOLTA E QUANTITATIVI massimi autorizzati e trattati				DESTINAZIONE FINALE
			Qtà max Autorizzata t/anno	Qtà Recuperata Anno 2019 t/anno	Qtà Recuperata Anno 2020 t/anno	Qtà Recuperata Anno 2021 t/anno	
101201	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	R5 lett.a	12.000	/	/	/	Riutilizzo come materia prima impasto atomizzato
080202	Fanghi acquosi cont. mat. ceramici	R5 lett. b	8.500	/	/	/	Riutilizzo come materia prima impasto atomizzato
080203	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	R5 lett. b	8.500	/	/	29	Riutilizzo come acque di macinazione

Solo nel corso dell'ultimo anno la ditta ha effettuato attività di recupero rifiuti per una frazione minima.

Relativamente l'applicazione dell'End of Waste di cui all'art. 184-ter c.3 ter del D. Lgs. 152/2006, la ditta comunica che tutti i rifiuti ritirati vengono recuperati all'interno del proprio ciclo produttivo per la propria produzione di materiali ceramici e non sono utilizzati rifiuti provenienti da terzi "attività R5" per la produzione di atomizzato destinato alla vendita.

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati per carburanti.

Il gasolio è stoccato in un serbatoio fuori terra da 5000 litri dotato di un bacino di contenimento di adeguata volumetria e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici, al cui servizio è previsto un adeguato tappetino adsorbente per eventuali sversamenti accidentali durante il rifornimento. Detto serbatoio verrà riposizionato e collocato a ridosso del magazzino deposito materie prime in area soggetta alla raccolta delle acque di prima pioggia. Sono presenti inoltre sette gruppi elettrogeni con n. 6 serbatoi gasolio fuori terra dedicati e un nuovo serbatoio per la motopompa antincendio inglobato nella stessa a doppia camera da 49 lt.

Sono presenti in stabilimento diverse vasche e bacini fuori terra con le seguenti destinazioni:

- n. 3 vasche di raccolta acque reflue industriali da 40 mc, di cui una dedicata al ritiro (V1,V2,V4);
- n. 1 vasca di raccolta acque da depurare da 100 mc (V3);
- n. 1 vasca di deposito addensato da inviare alla filtropressatura da 40 mc (V5);

- n. 1 vasca di prima depurazione da 40 mc (V6);
- n. 1 vasca di raccolta acqua filtro pressata da 50 mc (V8);
- n. 1 vasca di acqua depurata da 150 mc (V7);
- n. 3 vasche di raccolta barbotina proveniente dai mulini discontinui da 70 mc;
- n. 2 vasche di raccolta dell'acqua di prima pioggia proveniente dall'area di movimentazione mezzi di trasporto materie prime da 40 mc;
- n. 2 nuove vasche di raccolta dell'acqua meteoriche fabbrica H2 da 50 mc cad. per il loro successivo riutilizzo;
- n. 1 serbatoio fuori terra per acqua antincendio da 72 mc.

Le vasche da V1 a V8 sono relative all'impianto di depurazione.

Inoltre nei reparti colorazione barbotina e preparazione smalti sono presenti le seguenti vasche fuori terra:

- n. 9 vasche da 2 mc per lo stoccaggio del colorante liquido in ingresso;
- n. 14 vasche da 7 mc per lo stoccaggio del colorante liquido in ingresso;
- n. 12 vasche da 40 mc per la preparazione della barbotina colorata;
- n. 20 vasche da 5 mc per la preparazione degli smalti.

Il pozzo presente è posto all'interno dei fabbricati, dotato di apposita cordolatura di rialzo dalla pavimentazione per evitare infiltrazioni dalla superficie.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'azienda adotta idoneo piano di emergenza interno dove sono state identificate le situazioni di emergenza e i comportamenti da tenere in caso di incendio e di pericolo; in tale Piano sono state individuate le risorse interne e le procedure da adottarsi. 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.

C9 – EMISSIONI SONORE

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

Descrizione	Interventi di contenimento attuati
Camini di emissione	Presente silenziatore sui camini E2 , E3, E6, E7 (nuova), E9, E10 (nuova), E11, E12, E15, E16, E17, E18, E19, E20, E21E22, E26, E27, E28, E31, E53, E61, E62, E64, E84, E85, E89, E93, E94, E95, E96, E114, E115, E116, E117, E118, E119, E122, E123 (nuova), E124 (nuova), E125 (nuova), E126 (nuova), E127 (nuova), E128 (nuova), E129 (nuova), E130 (nuova). Gli altri camino sono di impatto trascurabile o comunque non dotati di insonorizzazione.
Rumore proveniente da portoni e altre aperture dello stabile, determinato dalle sorgenti di rumore interne	Le procedure interne prevedono la chiusura dei portoni automatici posti sul lato ovest del nuovo fabbricato

Gruppi motore elettrogeni	Da S1 a S7. Utilizzo massimo previsto in emergenza di 50 minuti. Nuovo gruppo elettrogeno S7 necessita di barriera acustica ad "L", da realizzarsi parallela alle facce est e sud della sorgente.
Gruppo pneumatico recupero sfridi MAXIMUM 1	S8
Cabina metano	S9
Filtro polveri ATM	S10
Compressori aria	S11
Carrelli elevatori	25 carrelli elevatori. Verificare elettrici
Transiti mezzi pesanti in entrata e uscita dallo stabilimento	Ogni attività di carico scarico è svolta nei soli periodi diurno. L'incremento previsto è di circa del 25%, pari a circa 15 autoarticolati/giorno

Dall'esame della documentazione tecnica "Previsione di impatto acustico per la domanda di modifica sostanziale dell'AIA" e delle relative integrazioni, emerge quanto segue:

Non essendo tuttora presente la classificazione acustica del comune di Castellarano, lo stabilimento e l'area circostante e l'abitazione più vicina (identificata dalla sigla R1) vengono ipoteticamente collocati in "Area industriale edificata e di completamento, omogenea D" e ha pertanto i requisiti urbanistici per essere inserita in classe V ("Aree prevalentemente industriali"), cui competono i limiti assoluti di 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA per il periodo notturno. L'area confina in direzione sud-ovest con un'area che il PSC vigente definisce come "zona omogenea B edificata", alla quale si attribuisce una classe IV cui competono limiti di 65 dBA nel periodo diurno e 55 dBA nel periodo notturno. In tale area è presente la seconda abitazione individuata R2. E' stata inoltre estesa l'analisi ad altri due ricettori, R2-1 ed R3.

Rispetto a quanto già autorizzato, la modifica sostanziale prevede l'eliminazione del capannone dedicato al reparto campioni ed al magazzino spedizione che saranno trasferiti in altri stabilimenti del gruppo e verrà spostata una parte di impianti presenti nel reparto macinazione.

Sono inoltre previste importanti variazioni che incideranno sull'assetto delle sorgenti sonore:

- nell'area liberata verrà eretto un nuovo capannone industriale, denominato Fabbrica H2. L'intervento vedrà l'installazione, all'interno del fabbricato, del 4° forno per grandi formati, di 1 macchina di formatura in continuo, di 1 essiccatoio orizzontale a 5 piani e di 1 linea di applicazione superficiale;
- il nuovo assetto emissivo prevede che a servizio di questo impianto vengano installate nuove emissioni: E124 (emergenza forno 4), E125-E126 (raffreddamento indiretto e finale forno 4), E127- E128-E129 (essiccatoio orizzontale forno 4), E123 (linee applicazioni superficiali); in aggiunta saranno apportate alcune variazioni di portata ad emissioni esistenti. Il nuovo assetto emissivo prevede inoltre l'eliminazione delle emissioni E67 (Bruciatore Termoretraibile), delle emissioni E88 – E91 – E120 – E121 (camini scambiatore di calore). Verranno infine installate tre nuove emissioni, una al servizio della macchina di formatura in continuo (E7), una al servizio delle varie aspirazioni dei trasporti e stoccaggio intermedio dell'atomizzato gestiti in torre tecnologica (E10) e un supero di pulizia, nel reparto materie prime (E68);

- L'incremento produttivo giornaliero stimato è nell'ordine del 25%. In termini di traffico indotto si prevedono n. 15 autoarticolati aggiuntivi distribuiti fra area di carico prodotto finito (lato sud-ovest) e area di approvvigionamento materia prima (lato est).

La ditta ha presentato un collaudo acustico datato agosto 2020, le cui misure sono state utilizzate al fine di caratterizzare lo stato ante operam a cui aggiungere i contributi delle nuove sorgenti per verificarne la compatibilità post operam. L'indagine mostra che le variazioni in programma che presentano ricadute acustiche potenziali, limitatamente ad alcune aree aziendale sulla base dell'ubicazione dei nuovi impianti, risultano rispettare i limiti assoluti di immissione ai confini rappresentativi ed i limiti differenziali ai ricettori rappresentativi.

Valutazione indicatori

Numero di reclami per rumore	2019	2020	2021
0	0	0	0

C10 - CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Di seguito, si indica il posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di settore, come risulta dal confronto effettuato dal gestore.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<u>F 2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u> 1) Macinazione a umido in continuo 2) Macinazione a secco e granulazione 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo 7) Cogenerazione con turbina a gas	1) SI 2) NO 3) SI - Riduzione al minimo della % di acqua e controllo costante della densità. 4) NO 5) NO 6) SI 7) NO
<u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u> 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni 3) Essiccatoi orizzontali 4) Cogenerazione con motore alternativo	1) SI - Adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) SI Recupero aria di raffreddamento indiretto dei forni 3) SI 4) NO

<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u> 1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno 7) Sostituzione di impianti e tecnologia 8) Sostituzione dei forni</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI sulla base della tipologia di prodotto 4) SI - Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore 5) SI Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) NO 7) SI - Adozione di attrezzature di ultima generazione 8) SI - forni di ultima generazione</p>
--	---

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	<p>1) SI 2) NO</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> 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</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI - Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 4) SI - Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.</p>
<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> 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> Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>1) SI - Impianti di abbattimento con filtri a maniche con prerivestimento di calce idrata. 2) NO</p>
---	--

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p>F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue</p>	
<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u> 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 previa depurazione. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto. L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato: 1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) SI 6) SI</p>
<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u> 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> 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 di sono riutilizzate previo trattamento in impianto chimico-fisico, nel ciclo produttivo stesso. 1) SI 2) NO 3) SI 4) SI 5) NO 6) SI 7) SI 8) NO 9) NO</p>
--	--

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	<p>1) SI 2) NO 3) NO</p>
<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI -I 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> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo. L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito del gruppo.</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
--------------------------------------	---

<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</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) NO 6) SI 7) SI 8) SI
---	--

Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali sulla EE (migliori tecnologie disponibili di Efficienza Energetica) negli impianti Valutazione delle tecnologie presenti ed applicazione delle BAT –EE

Si valuta la tecnologia utilizzata dall'azienda evidenziando gli interventi sugli impianti esistenti che l'azienda intende applicare per la policy delle BAT per ottenere la miglior Efficienza Energetica possibile. Come di seguito indicato per alcuni processi (essiccazione e cottura) sono già applicate le BAT energetiche di settore specifiche nel settore ceramico già esplicitate nelle BAT sopra riportate. In riferimento alla efficienza trasversale si evidenzia:

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

Motori elettrici	Motori standard	applicata	Tutti i motori saranno ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico. La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi
Compressori	Motori standard	applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	I compressori sono di ultima generazione, equipaggiati con un sistema PC-software di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Altri processi	Illuminazione	applicata	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 sopra riportato emerge che complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è elevato e che, previo mantenimento delle performance dell'impianto riportate, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

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

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

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

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

I termini indicati nel presente documento, quando non diversamente specificato, decorrono dalla data di notifica del presente atto di AIA.

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

Dall'esame dello stato di applicazione delle migliori tecniche adottate non emerge la necessità di un piano 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 DGR 2306/2009.
- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

<i>Emisione n.</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Portata (Nm³/h)</i>	<i>Durata della emissione (h)</i>	<i>Tipo di sostanza inquinante</i>	<i>Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)</i>	<i>Tipo di impianto di abbattimento</i>	<i>Periodicità auto controlli</i>
E2	Atomizzatore ATM 2 (Maximum 1)	35.000	24	Polveri	< 16	F.T	Trimestrale
				NO ₂	< 350		Annuale
				SO ₂	< 35		Annuale**
E3	Atomizzatore ATM 3 (Maximum 1)	35.000	24	Polveri	< 16	F.T	Trimestrale
				NO ₂	< 350		Annuale
				SO ₂	< 35		Annuale**
E5	Supero pulizia formatura (Maximum 1)	1.200	24	Polveri	< 12,5	F.T.	Semestrale
E6	Imp. Macinazione + stocc. Intermedio (Maximum 1)	60.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E7	Formatura fabbrica H2 (Fabbrica H2)	30.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E8	Pulizia pneumatica (Maximum 1)	1.200	16	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E9	Mulini e formatura (Maximum 2)	60.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E10	Stoccaggio intermedio e alimentazione formatura (Fabbrica H2)	40.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E11	ATM 35/1 (Maximum 2)	34.000	16	Polveri	< 15	F.T.	Trimestrale
				NO ₂	< 350		Annuale
				SO ₂	< 35		Annuale**
E12	ATM 35/3 (Maximum 1)	34.000	16	Polveri	< 15	F.T.	Trimestrale
				NO ₂	< 350		Annuale
				SO ₂	< 35		Annuale**
E15	Mulini - formatura e silos stoccaggio (Maximum 2)	45.000	24	Polveri	< 12	F.T.	Semestrale
E16	Movimentazione atom. e stoccaggio. Intermedio (Maximum 1)	50.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale

E17	Emergenza Fumi forno 1 (Maximum 1)	17.000	saltuario / emergenza	Polveri Fluoro	< 2,5 < 2,5	F.T. con calce	/
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 50 < 20		/
				Piombo	< 0,25		/
				NO ₂	< 200		/
				SO ₂	< 500		/
E18	Mulini continui (Maximum 2)	33.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E19	ATM 35/2 (Maximum 2) + ATM 65 (Maximum 2)	104.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Trimestrale
				NO ₂	< 344		Annuale
				SO ₂	< 35		Annuale**
E20	Aspirazione formatura e taglio (Maximum 1)	60.000	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E21	Silos stoccaggio (Maximum 2)	18.500	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E22	Trattamento termico su linea di completamento (Maximum 2)	12.000	24	Polveri Fluoro	< 2,5 < 2,5	F.T.	Trimestrale
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 50 < 20		Semestrale
				Piombo	< 0,25		Annuale
				NO ₂	< 200		Annuale*
				SO ₂	< 500		Annuale**
E26	Linea Completamento e formatura (Maximum 2)	75.000	24	Polveri	< 12,5	F.T.	Semestrale
E27	Supero mulini e formatura (Maximum 2)	2.500	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E31	Camino di raffreddamento indiretto Forno 2 (Maximum 1)	25.000	24	-----	-----	-----	-----
E51	Sfiato silos raccolta scarico filtri (Maximum 1)	4.000	saltuaria	Polveri	< 15	F.T.	-----
E52	Sfiato silos raccolta scarico filtri (Maximum 1)	1.000	saltuaria	Polveri	< 15	F.T.	-----
E53	Essiccatoio orizzontale forno 1 (Maximum 1)	8.000	24	-----	-----	-----	-----

E61	Camini di raffredd. finale forno 2 (Maximum 1)	40.000	24	-----	-----	-----	-----
E62	Applicazioni superficiali linee 1-2 (Maximum 1)	60.000	24	Polveri	< 10	F.T.	Semestrale
E64	Movimentazione - insilaggio atomizzato (Fabbrica H2)	55.000	15	Polveri	< 12	F.T.	Semestrale
E66	Pulizia pneumatica reparto silos (Fabbrica H2)	1.500	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E68	Supero Pulizia materie prime (Maximum 2)	1.500	24	Polveri	< 15	F.T.	Semestrale
E76	Aspirazione postaz. di saldatura (officina meccanica)	5.000	8	-----	-----	-----	-----
E83	Cabina di verniciatura (Maximum 1)	10.000	Saltuaria 10 ÷ 15 ore / settimana	-----	-----	-----	Registro m. p.
E84	Camino di raffreddamento linea di completamento (Maximum 2)	24.000	24	-----	-----	-----	-----
E85	Camino di raffreddamento linea di completamento (Maximum 2)	12.000	24	-----	-----	-----	-----
E89	Linea applicazioni superficiali (Maximum 2)	30.000	24	Polveri	< 10	F.T.	Semestrale
E90	Camino raffreddamento forno 1 (Maximum 1)	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E92	Pulizia pneumatica reparto (Maximum 2)	1.200	24	Polveri	< 12,5	F.T.	Semestrale
E93	Emergenza Fumi Forno 2 (Maximum 1)	20.000	saltuario / emergenza	Polveri	< 2,5	F.T. con calce	/
				Fluoro	< 2,5		/
				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 50 < 20		/
				Piombo	<0,25		/
				NO ₂	< 200		/
SO ₂	< 500	/					
E94- E96	Essiccatoio orizzontale (Maximum 1)	4000	24	-----	-----	-----	-----
E97	Cappa laboratorio prove assorbimento	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					

E98	Ingresso forno prove di laboratorio						
E99	Uscita forno prove di laboratorio						
E100	Gruppo elettrogeno di emergenza n.1 da 277 kW a gasolio						
E101	Serbatoio gasolio per gruppo elettrogeno di emergenza						
E102	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 2 da 205 kW a gasolio						
E103	Serbatoio gasolio per gruppo elettrogeno di emergenza						
E104	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 3 da 480 kW a gasolio						
E105	Serbatoio gasolio per gruppo elettrogeno di emergenza						
E106	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 4 da 200 kW a gasolio						
E107	Serbatoio gasolio per gruppi elettrogeni di emergenza 4 - 5						
E108	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 5 da 240 kW a gasolio						
E109	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 6 da 91 kW a gasolio						
E110	Serbatoio gasolio per gruppo elettrogeno di emergenza						
E111	Motopompa antincendio a gasolio (Fabbrica H2)						
E112	Serbatoio gasolio per motopompa antincendio (Fabbrica H2)						
E113	Serbatoio gasolio da 5 mc per autotrazione mezzi aziendali						
E114	Emergenza Fumi forno 3 (Maximum 2)	19.000	saltuario / emergenza	Polveri Fluoro	< 2,5 < 2,5	F.T. con calce	/

				SOV (C tot) di cui aldeidi	< 50 < 20		/
				Piombo	< 0,25		/
				NO ₂	< 200		/
				SO ₂	< 500		/
E115	Raffreddamento indiretto forno 3 (Maximum 2)	12.000	24	-----	-----	-----	-----
E116	Raffreddamento finale forno 3 (Maximum 2)	30.000	24	-----	-----	-----	-----
E117 E118 E119	Essiccatoio orizzontale Forno 3 (Maximum 2)	4.000	24	-----	-----	-----	-----
E122	Raffreddamento indiretto 2 forno 3 (Maximum 2)	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E123	Linea applicazioni superficiali (Fabbrica H2)	30.000	24	Polveri	< 12	F.T.	Semestrale
E124	Emergenza Fumi Forno 4 (Fabbrica H2)	19.000	saltuario / emergenza	Polveri	< 2,5	F.T.	/
				Fluoro	< 2,5		/
				COV (C-tot) di cui aldeidi	< 40 < 15		/
				Piombo	< 0,25		/
				NO ₂	< 200		/
				SO ₂	< 500		/
E125	Raffreddamento indiretto Forno 4 (Fabbrica H2)	12.000	24	-----	-----	-----	-----
E126	Raffreddamento finale Forno 4 (Fabbrica H2)	30.000	24	-----	-----	-----	-----
E127 E128 E129	Essiccatoio orizzontale Forno 4 (Fabbrica H2)	6.000 cad	24	-----	-----	-----	-----
E130	Gruppo elettrogeno di emergenza n. 7 da 504 kW a gasolio	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					
E131	Serbatoio gasolio per gruppo elettrogeno di emergenza						
E132	Post- Combustore Fumi Forno 4 (Fabbrica H2)	19.000	24	Polveri	< 2,5		Trimestrale
				Fluoro	< 2,5		Semestrale
				COV (C-tot) di cui aldeidi	< 40 < 15		Annuale
				Piombo	< 0,25		Annuale*
				NO ₂	< 200		Annuale**
				SO ₂	< 500		
E 133	Post- Combustore	20.000	24	Polveri	< 2,5	F.T +P.T.	Trimestrale

	Fumi forno 2 (Maximum 1)			Fluoro	< 2,5													
				COV (C-tot) di cui aldeidi	< 50 < 20			Semestrale										
				Piombo	< 0,25			Annuale										
				NO ₂	< 200			Annuale*										
				SO ₂	< 500			Annuale**										
E 134	Post- Combustore Fumi forno 3 (Maximum 2)	19.000	24	Polveri	< 2,5	F.T +P.T.	Trimestrale											
				Fluoro	< 2,5		Semestrale											
				COV (C-tot) di cui aldeidi	< 50 < 20		Annuale											
				Piombo	< 0,25		Annuale*											
				NO ₂	< 200		Annuale**											
E135	Post- combustore Fumi forno 1 (Maximum 1)	17.000	24	Polveri	< 2,5	F.T +P.T.	Trimestrale											
				Fluoro	< 2,5		Semestrale											
				COV (C-tot) di cui aldeidi	< 50 < 20		Annuale											
				Piombo	< 0,25		Annuale*											
				NO ₂	< 200		Annuale**											
				SO ₂	< 500		SO ₂	< 500	SO ₂	< 500	SO ₂	< 500	SO ₂	< 500	SO ₂	< 500	SO ₂	< 500

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

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

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

La data di messa a regime/esercizio delle emissioni E7, E10, E19, E22, E64, E66, E68, E111, E112, E113, E114, E123, E124, E125, E126, E127, E128, E129, E130, E131, E132 e E134 è fissata entro il 31-03-2023.

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

Entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, dovranno essere trasmessi a mezzo PEC ad ARPAA – SAC di Reggio Emilia, ARPAA – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi eseguite nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, effettuate tramite l'esecuzione di:

- 1 prelievo per le emissioni E19, E125, E126, E127, E128 ed E129;
- 3 prelievi per le emissioni E7, E10, E22, E68, E123, E132 ed E134 (E132 comprensivo di n.1 Analisi tramite olfattometria dinamica (UOe/Nm³)).

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

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione, abbattimento e post combustione attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad ARPAE indicando i tempi di ripristino.
- 3) Devono essere installati dispositivi di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle sui filtri fumi E17-E22-E93-E114. I rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi controllo. Sul filtro fumi E124 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/registro nel quale dovranno essere riportati giornalmente: data, ora, firma e ΔP istantaneo, rilevato mediante apposito strumento, 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 un'adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Devono essere conservati a disposizione degli organi di controllo, le registrazioni in continuo dei dati indicati nel di monitoraggio inerenti il funzionamento degli impianti di post combustione.
- 6) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve 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.
- 7) 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 indicati dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata 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/m ³)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017 (*)

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 SO ₂	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 NO ₂	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 (ARAPE SAC), sentita l'Autorità Competente per il controllo (ARPAE APA) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

- 8) 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.
- 9) 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 al Comune territorialmente competente.
- 10) I condotti per il controllo delle emissioni 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.
- 11) 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.
- 12) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario 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.
- 13) Per ogni anomalia e/o guasto dell'impianto 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 fino a che la conformità non è ripristinata, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. Per le emissioni calde, 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.
- 14) Ogni anomalia o guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a

un'ora tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive via PEC a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati: il tipo di azione intrapresa (v. punto precedenti); il tipo di lavorazione collegata; data e ora presunta di riattivazione.

- 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) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno tre anni.
- 17) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopra citate, la ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad ARPAE territorialmente competente, 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.
- 18) Nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 anni dalla data della comunicazione e qualora intervenga la necessità di riattivarle, il Gestore dovrà:
 - dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti controlli periodici, la Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) Il rispetto dei limiti in concentrazione di cui alla tabella seguente deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con le periodicità ivi indicate:

Punto scarico	Provenienza	Recettore	Inquinante	Conc limite mg/l	Durata campionamento h/d	Periodicità autocontrolli
G1	Dilavamento piazzali - Acque di prima pioggia	Fiume Secchia	Solidi sospesi totali	80	3	Annuale
			Idrocarburi	5		
			COD	160		

- 2) I contatori devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 3) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque meteoriche, acque nere, acque di processo e degli impianti di trattamento di acque reflue dal ciclo

produttivo, acque di prima pioggia, acque reflue domestiche. Lo stato delle reti dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica attraverso programmi di verifica e manutenzione di cui si dovrà conservare la documentazione, in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati. Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, informa tempestivamente ARPAE e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità.

- 4) A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.
- 5) Le modifiche da apportare alle reti fognarie di acque meteoriche, acque nere e acque di processo dovranno rispettare gli elaborati grafici progettuali ed i contenuti delle relazioni tecniche presentate.
- 6) I fanghi derivanti dalle pulizie del reticolo fognario devono essere smaltiti come rifiuti. Le operazioni di carico e scarico di tali materiali dovranno essere eseguite e registrate conformemente al D.Lgs. 152/06.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Devono 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.
- 3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente sul pozzo autorizzato a uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni.
- 2) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti sonore 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, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 3) Devono essere mantenute attive ed eventualmente aggiornare le direttive e procedure scritte per il personale, nonché adeguata cartellonistica relativamente alla chiusura di portoni e finestre.
- 4) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati.
- 5) La movimentazione dei materiali nell'area cortiliva posta a est, sud e ovest dello stabilimento deve avvenire mediante l'utilizzo di carrelli esclusivamente di tipo elettrico, vista la prossimità con i recettori abitativi e la tipologia di sorgente sonora (discontinua, variabile e scarsamente prevedibile).
- 6) Entro 30 giorni dalla realizzazione delle modifiche impiantistiche relative alla modifica sostanziale la ditta, tramite tecnico competente, dovrà verificare l'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei livelli di immissione assoluti e differenziali presso tutti i recettori abitativi e di confine individuati. Le

misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998 e dovranno essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). La relativa documentazione, contenente inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione e mitigazione effettuati, nonché di quanto altro sopra prescritto, dovrà essere presentata, entro 45 giorni dalle misure ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia; Nel caso in cui dalle suddette verifiche emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente predisposti i necessari/ulteriori interventi di mitigazione/insonorizzazione, opportunamente documentati e relazionati riportando le caratteristiche sia dei materiali e dei dispositivi e degli accorgimenti predisposti, alla Autorità Competente con relativo collaudo acustico attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti.

D2.8 Gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, coperti e posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui. 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.
- 2) 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.
- 3) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero/smaltimento.
- 4) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 5) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 6) Eventuali sottoprodotti dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 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.

D2.9 Energia

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'evoluzione 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.

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

- 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 emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad ARPAE e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento:

- cause che lo hanno generato;
- stima dei rilasci di inquinanti;
- 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 del numero dedicato.

D2.11 Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione

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 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI CASTELLARANO

1. Venga valutata con estrema attenzione, e prevenuta, l'eventuale generazione di problematiche odorogene prevedendo un attento e periodico monitoraggio, secondo le modalità e le tempistiche che verranno indicate dai competenti organi di controllo, e vengano nel caso adottate da parte della ditta tutte le eventuali soluzioni tecniche, tecnologiche e/o impiantistiche utili all'abbattimento di eventuali odori;
2. Per quanto riguarda l'impatto acustico dovranno essere sviluppate misure di mitigazione, se necessarie, a protezione delle abitazioni poste lungo via Fiandre e più prossime allo stabilimento.

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
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m ³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 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. 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;
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.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione e frequenza	Rapporto Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime (argille, feldspati, sabbie, fluidificanti, flocculanti, reagenti per acqua e aria, smalti e inchiostri)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Elettronica su sistema gestionale interno. Ad ogni arrivo alla ricezione.	Report annuale
Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Sistemi di pesatura e dosaggio secondo opportuna ricetta di produzione. Registrazione quantità.	Cartacea/elettronica su registro o sistema gestionale interno. Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo sulla base della % della ricetta.	Report annuale
Prodotti finito versato a magazzino	Sistema gestionale informatizzato interno	In continuo su sistema gestionale interno	Report annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo su rapporti di prova Secondo periodicità definita al punto D2.4 Tabella A.	Report annuale

ΔP dei filtri di aspirazione polveri	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Cartacea Settimanale	/
ΔP del filtro fumi forni E17-E22-E93-E114	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma e data sul rullino	Cartacea sul rullino Giornaliera	/
ΔP del filtro fumi forno H2 - E124	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma, data e ΔP sul modulo	Cartacea sul modulo Giornaliera	/
Temperatura post-combustori	Sistema di registrazione T° dei post-combustori	Giornaliera in continuo su supporto informatizzato	/
Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Cartacea su rapporti di prova Quindicinale	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque prelevate da pozzo per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Cartacea su scheda Mensile	Report annuale
Acque prelevate da acquedotto usi plurimi per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Cartacea su scheda Mensile	Report annuale
Acque depurate riciclate per uso industriale	Contatore volumetrico	Cartacea su scheda Mensile	Report annuale
Acque reflue riciclate per preparazione impasto	Contatore volumetrico	Cartacea su scheda Mensile	Report annuale
Acque meteoriche di prima pioggia, riciclate per uso industriale	Contatore volumetrico	Cartacea su scheda Mensile	Report annuale
Acque meteoriche fabbrica H2 riciclate per uso industriale	Contatore volumetrico	Cartacea su scheda Mensile	Report annuale
Scarico parziale acque di prima pioggia	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno. Parametri: Solidi Sospesi Totali Idrocarburi e COD	Cartaceo su rapporti di prova Annuale	Report Annuale
EMISSIONI SONORE			

Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Cartacea su scheda Semestrale	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica Quinquennale	Relativo Report
GESTIONE DEI RIFIUTI			
Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia: quantità e periodicità	Misura/Verifica del peso	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale
Rifiuti ritirati per il recupero R5: quantità	Misura/Verifica del peso	Entro 2 giorni su registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Cartacea su scheda Settimanale	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Qualità delle acque del pozzo concentrazione idroinquinanti Pb e B	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova (nei verbali dovranno essere riportati: l'esecuzione della filtrazione in campo con filtro 0,45 µm e la tipologia dei contenitori utilizzati)	Report annuale
Verifica di tenuta delle vasche interrate	Controllo periodico effettuato da personale qualificato	Scheda cartacea Annuale	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore generale energia elettrica-uso produttivo	Cartacea su scheda o informatizzato Mensile	Report annuale
Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore generale gas-uso produttivo	Cartacea su scheda o informatizzato Mensile	Report annuale

Consumo di energia termica per produzione atomizzata destinato alla vendita	Contatore generale metano + calcolo	Scheda cartacea Annuale	Report annuale
Consumo di energia elettrica per produzione atomizzata destinato alla vendita	Contatore generale energia elettrica + calcolo	Scheda cartacea Annuale	Report annuale
Produzione di energia elettrica da fotovoltaico	Contatore energia elettrica prodotta	Cartacea su scheda Mensile	Report annuale
RELAZIONE ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopra indicate	Report annuale

ALLEGATO II

Operazioni di recupero di rifiuti ai sensi del D. Lgs. 152/06

Ditta: GRANITIFIANDRE SpA

Stabilimento: via Radici Nord 112, Castellarano (RE)

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

La ditta svolge attività di produzione di piastrelle ceramiche, autorizzata con AIA vigente con atto della Provincia di Reggio Emilia prot. n. 75593 del 17-10-2007 e successive modifiche ed integrazioni.

La ditta è inoltre iscritta al registro provinciale dei recuperatori al n. 139 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 via Radici Nord, 112 Castellarano (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, intende svolgere l'operazione di recupero **R5** "Riciclo, recupero di altre sostanze inorganiche" di rifiuti speciali non pericolosi per le seguenti tipologie:

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

L'attività di gestione rifiuti si svolge all'interno dello stabilimento di Castellarano in esame, ubicato in via Radici Nord, 112 e consiste nella miscelazione e macinazione di rifiuti non pericolosi, provenienti sia dall'attività dell'azienda che da terzi, per la produzione di impasto atomizzato utilizzato all'interno del ciclo produttivo il cui prodotto finale sono le piastrelle in gres porcellanato.

L'attività di recupero rifiuti consiste nelle seguenti fasi:

- a) ricezione dei rifiuti;
- b) recupero e trattamento;
- c) deposito dei prodotti finiti nelle aree di stoccaggio.

Nel ciclo produttivo sono utilizzate materie prime e rifiuti non pericolosi prodotti da terzi. Tutti i rifiuti vengono utilizzati all'interno del ciclo produttivo della Ditta per la produzione di materiali ceramici e vanno a sostituire, in parte o totalmente, le materie prime vergini come l'acqua e l'argilla cruda per la produzione di piastrelle in gres porcellanato.

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine rottami cotti o crudi, fanghi o sospensioni acquose, calce esausta per l'abbattimento del fluoro nelle emissioni calde, polveri dagli impianti di filtrazione nelle emissioni fredde. Le acque di processo vengono integralmente riciclate nel processo di macinazione ad umido e per i lavaggi dei reparti atomizzazione e applicazioni superficiali, previo trattamento nell'impianto chimico-fisico.

Solo in caso di impossibilità di riutilizzo interno, le acque di processo, le eventuali frazioni fangose derivanti principalmente dalle fasi di pulizia fondami delle vasche di raccolta e lo scarto crudo prodotto vengono conferiti ad impianti autorizzati.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art.183 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito, riportata nell'Allegato 3D "Planimetria stabilimento aree stoccaggio, materie prime e rifiuti" datata 30-07-2022 ed acquisita al protocollo di ARPAE al n. PG/2022/130094 del 05-08-2022:

- lo scarto cotto viene depositato in cassoni nell'area cortiliva materie prime lato est dello stabilimento zona di stoccaggio delle materie prime, assieme alla calce esausta, agli oli esausti ed agli inchiostri;

- per le altre tipologie di rifiuti sono previste postazioni dedicate nell'area cortiliva;
- i rifiuti provenienti da terzi inerenti l'attività di R5 sono stoccati in n. 2 box nel magazzino terre, uno per i fanghi filtropressati palabili, identificati al codice EER 080202, e uno per lo scarto crudo identificato al codice EER 101201. I box sono formati da moduli prefabbricati in calcestruzzo, realizzati sulla pavimentazione in cemento del capannone ed assicurano il contenimento delle singole tipologie dei rifiuti, sia la loro separazione dalle materie prime;
- i rifiuti acquosi, identificati al codice EER 080203, sono stoccati nella vasca in cemento armato con capacità pari a 40 m³.

La planimetria di riferimento per l'attività di gestione rifiuti, Allegato 3D, è denominata "Planimetria stabilimento aree stoccaggio, materie prime e rifiuti", è datata 30-07-2022 ed è stata acquisita al protocollo di ARPAE al n. PG/2022/130094 del 05-08-2022.

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

Si conferma l'iscrizione della Ditta al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti in procedura semplificata ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con il n **139**.
disposizione

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*" e EER 101201 "*Residui di miscela non sottoposti a trattamento termico*" e tra loro e con materie prime naturali, quale parte del processo di trattamento e recupero rifiuti, ai fini della produzione di impasto atomizzato che viene riutilizzato per la produzione aziendale di piastrelle.

2.1 Prescrizioni

1. L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente al lay-out, Allegato 3D, denominato "Planimetria stabilimento aree stoccaggio, materie prime e rifiuti", datata 30-07-2022 ed acquisita al protocollo di ARPAE al n. PG/2022/130094 del 05-08-2022" ed alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
2. In base alla suddetta iscrizione la Ditta può esercitare le operazioni di recupero indicate nella **Tabella n. 1** del presente atto per i corrispondenti Codici EER. Nella stessa **Tabella n.1** sono riportate le quantità complessive dei rifiuti per ogni tipologia di recupero.
3. La potenzialità di trattamento giornaliera dell'impianto di recupero, considerato un funzionamento annuo pari a 330 giorni, deve rispettare le 88 ton/giorno.
4. La quantità di rifiuti stoccati identificati al codice EER 080203 "*sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" deve mai superare la volumetria di 40 m³ della vasca di contenimento.

5. 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.
6. 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.

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

- I. 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.
- II. 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.
- III. 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.
- IV. 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:
 - a. urbanistica ed edilizia;
 - b. inquinamento atmosferico;
 - c. prevenzione incendi;
 - d. scarico di acque reflue;
 - e. inquinamento acustico;
 - f. sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.
- V. Nel caso di modifiche dell'impianto devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. (Valutazione Impatto Ambientale) o Verifica di assoggettabilità alla V.I.A. (Screening), qualora ricorrano, a seguito delle stesse modifiche, le condizioni previste dal D.Lgs.152/2006.

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

Tabella n. 1 – Tipologie di recupero

Operazione autorizzata R5

7.3	Sfridi e scarti di prodotti crudi smaltati e cotti	R5
7.3.3 lett. a)	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi	R5
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero		

7.3.4 lett. a)	prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate						
Codice CER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (funzionale all'operazione R5)		Recupero annuale R5	
		mc	t	mc	t	mc	t
101201	<i>scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico</i>	84	100	10.000	12.000	10.000	12.000
TOTALE		84	100	10.000	12.000	10.000	12.000

12.6	<i>fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica</i>						R5
12.6.3 lett. b)	recupero negli impasti ceramici [R5]						R5
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
12.6.4 lett. b)	impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate						
Codice CER	Desc. EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'operazione R5)		Stoccaggio annuale (funzionale all'operazione R5)		Recupero annuale R%	
		mc	t	mc	t	mc	t
080202	<i>fanghi acquosi contenenti materiali ceramici</i>	32	80	3.400	8.500	3.400	8.500
080203	<i>sospensioni acquose contenenti materiali ceramici</i>	32	80	3.400	8.500	3.400	8.500
TOTALE		64	160	6.800	17.000	6.800	17.000
TOTALE COMPLESSIVO PER LE TIPOLOGIE 7.3 E 12.6		148	260	16.800	29.000	16.800	29.000

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