

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-3293 del 27/06/2023
Oggetto	D.lgs n. 152/ 2006, LR n. 21/2004 - Modifica Sostanziale AIA CERAMICHE ATLAS CONCORDE SpA Stabilimento: Keope - via Canale n. 67 - Casalgrande (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2023-3396 del 27/06/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventisette GIUGNO 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: Ceramiche Atlas Concorde SpA

Sede Legale: via Canaletto n. 141 – Fiorano Modenese (MO)

Sede Operativa: stabilimento Keope - via Canale n. 67 - Casalgrande (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;

la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

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;

TENUTO CONTO CHE

con Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 17074 del 12-09-2022, denominata “provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto "proposta di incremento produttivo presso il proprio stabilimento di Casalgrande (RE)", proposto da Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. divisione Keope”, tale progetto è stato escluso, ai sensi dell’art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell’art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

VISTA

la domanda di modifica sostanziale dell’AIA per l’impianto della ditta Ceramiche Atlas Concorde SpA sita nel comune di Casalgrande (RE), via Canale n. 67, presentata il 16-11-2022, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 188532 del 16-11-2022;

DATO ATTO

che con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 12-12-2022 è stata data comunicazione dell’avvio di procedimento volto all’effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 20913 del 06-02-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 56715 del 30-03-2023;

DATO ATTO, inoltre, che

con atto prot. 212355 del 28-12-2022 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell’art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i, la quale si è riunita nelle sedute del 31-01-2023 e del 17-05-2023;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale sede di Scandiano, prot. 73161 del 27-04-2023 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica attuativa del Comune di

Casalgrande prot. 9476 del 15-05-2023 (prot. ARPAE n. 85369 del 15-05-2023), da cui si rileva che l'area in oggetto è inserita all'interno degli strumenti urbanistici vigenti approvati con deliberazione di consiglio comunale n. 58 e 59 del 28-11-2016, e successive varianti parziali, come segue: Piano Strutturale Comunale PSC vigente: Territorio Urbano – Ambito produttivo di rilievo sovracomunale destinato ad APEA (art.6.12) e Regolamento Urbanistico Edilizio RUE vigente: Territorio Urbano – ambiti specializzati per attività produttive consolidate (art.21.12);

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;

CONSIDERATO

che ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, della Legge n. 241/90, viene acquisito l'assenso senza condizioni del Sindaco del Comune di Casalgrande, il quale non ha partecipato alle riunioni;

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 86876 del 17-05-2023 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

DATO ATTO

che con nota prot. 94320 del 30-05-2023 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO

che la ditta, con nota acquisita agli atti di ARPAE di cui al prot. 104727 del 15-06-2023, ha accettato lo schema di AIA;

VERIFICATO che

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

RESO NOTO che

- il responsabile del procedimento è il 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 autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta Ceramiche Atlas Concorde SpA, avente sede legale in comune di Fiorano Modenese (MO), via Canaletto n. 141, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Casalgrande (RE), via Canale n. 67, 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 560 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. 58437 del 20-11-2012	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 43232 del 05-08-2013	Modifica di AIA
Provincia	prot. 58604 del 27-10-2014	Modifica di AIA
Provincia	prot. 14470 del 16-03-2015	Modifica di AIA
Provincia	prot. 42406 del 31-07-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 596 del 10-03-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 413 del 26-01-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4693 del 14-09-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1134 del 09-03-2020	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5128 del 27-10-2020	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2882 del 09-06-2021	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 10 ANNI dalla data di emissione della presente;
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 inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;

d) 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;

e) 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;

f) 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:

- 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 Ceramiche Atlas Concorde SpA - Stabilimento Keope di via Canale n. 67 - Casalgrande (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 Ceramiche Atlas Concorde SpA - Stabilimento Keope in via Canale n. 67 - Casalgrande (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 piastrelle ceramiche in gres porcellanato decorato con effetti speciali, sia direttamente nell'impasto che smaltato. La ditta effettua anche la produzione di atomizzato per uso interno e per terzi.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

La principale modifica prevista dal progetto riguarda l'incremento della capacità produttiva da 406,5 t/giorno a 560 t/giorno che sarà raggiunta con l'utilizzo di un nuovo impasto ceramico messo a punto dal laboratorio chimico dello stabilimento. Il nuovo impasto è più refrattario e fusibile e consente la riduzione della temperatura di cottura, oltre ad un aumento consistente delle velocità del materiale nei forni e della portata di materiale da cuocere.

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

Tipologia	Peso medio kg/m ²	Produzione 2021	Produzione 2022	Produzione futura	
		[t/anno]	[t/anno]	[m ² /anno]	[t/anno]
Gres porcellanato	19	127.042	150.746	6.368.000	193.760
Gres porcellanato <i>Spessorato futuro</i>	70	/	/	957.000	

Si riportano nella tabella che segue le materie prime principali impiegate nel ciclo a confronto con quanto si prevede con la presente modifica:

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	Quantità [t/anno] attuale	Quantità [t/anno] futura
Preparazione impasto	Argille Feldspati, sabbie, quarzi ecc.	338.700	338.700
Atomizzato conto terzi	Argille Feldspati, sabbie, quarzi ecc.	168.700	107.700
Smalti	Materie prime per smalti	2.000	2.000
Materie prime additivi per smalti / impasto	Additivi	2.000	2.000
Reagenti per impianti di depurazione aria e acqua	Polielettrolita, calce, etc.	60	60

Contestualmente la ditta è intenzionata a realizzare le seguenti modifiche impiantistiche:

- incremento dei bruciatori per una migliore gestione dei grandi formati e renderli conformi alla cottura delle piastrelle con i nuovi impasti più fondenti. La quota parte di combustibile introdotta mediante l'aumento di potenza termica dei forni, nonché le velocità dei flussi d'aria che si genereranno nella fase di cottura, porteranno ad un aumento della pressione interna di queste macchine, portando ad una maggior portata in uscita da smaltire in emissione. Tale variazione richiederà la sostituzione dei ventilatori di estrazione dei fumi di ogni singolo forno e del filtro fumi, con uno di maggior capacità e conseguente aumento della portata dell'emissione E9 a 55.000 Nmc/h;
- sostituzione del filtro collegato ai forni per adeguarlo ai nuovi assetti;
- rinuncia alla sostituzione già autorizzata della pressa sulla linea 6 e dell'essiccatoio verticale della linea 8, mentre verrà sostituita la pressa della linea 8, inoltre non verrà realizzata la linea di pre-rettificazione e lappatura prevista e la relativa emissione E59;
- richiesta di rinvio a fine 2026 della sostituzione già autorizzata della rettificazione ad umido linea 3 con rettificazione a secco, e smantellamento del depuratore a corredo, con installazione di nuovo filtro di abbattimento a tessuto e relativa emissione E58;

- inserimento di una vasca da 120 mc per stoccare acqua pulita per la produzione, mentre quella esistente verrà adibita a bacino idrico per l'antincendio;
- installazione di pannelli fotovoltaici per una capacità di 150 kW sulla copertura dello stabilimento;
- incremento dei giorni di esercizio dello stabilimento da 336 a 346 all'anno, per garantire una maggiore continuità lavorativa e razionalizzazione delle attrezzature e forza lavoro, riducendo i tempi di fermata dal momento che i forni di cottura, anche se inattivi, necessitano comunque di essere mantenuti in temperatura ed alimentati con piastrelle di scarto, per evitare shock termici e danneggiamenti alla struttura, alle parti meccaniche ed agli organi di moto.

Per una maggior rispondenza con la classificazione interna saranno aggiornate le sigle dei tre forni da 1-2-3 a 0-1-2.

In relazione alla presente modifica, non verranno apportate modifiche agli edifici esistenti e la ditta non ravvisa la necessità di presentare in seguito pratiche edilizie correlate.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A planimetria emissioni in atmosfera data 07-11-2022, acquisito agli atti con prot. n. 188532 del 16-11-2022;
- Allegato 3B planimetria rete idrica data 07-11-2022, acquisito agli atti con prot. n. 188532 del 16-11-2022;
- Allegato 3C planimetria sorgenti di rumore data 07-11-2022, acquisito agli atti con prot. n. 188532 del 16-11-2022;
- Allegato 3D planimetria deposito mat. prime, sostanze e rifiuti data 07-11-2022, acquisito agli atti con prot. n. 188532 del 16-11-2022 e dettagli data 08-03-2023, acquisito agli atti con prot. 56715 del 30-03-2023.

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: MEDIO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Lo stabilimento produttivo è ubicato nel territorio comunale di Casalgrande (RE), in località Villaggio “la Macina” a circa 2 km ad est del centro abitato di Casalgrande e a 2,5 km a sud della frazione Salvaterra. L’azienda è inserita in un’area produttiva delimitata ad ovest dalla strada provinciale n. 51 e confina con altre attività industriali e/o capannoni adibiti ad attività produttive (la maggior parte facenti parte dello stesso comparto ceramico al quale l’azienda appartiene). A circa 1.300 m dal confine est dell’area di pertinenza aziendale si trova il fiume Secchia, oltre il quale si sviluppa la zona industriale del comune di Sassuolo (MO). La criticità del territorio è costituita dall’elevato grado di industrializzazione dell’area, con le conseguenti ricadute ambientali (emissioni in atmosfera, rifiuti, consumi energetici, ecc.), e dal relativo traffico indotto. Lo stabilimento si situa all’esterno della fascia C di deflusso di piena con ritorno di 200 anni e non è pertanto a rischio di esondazioni.

Nel Piano Regionale di Tutela della Acque, adottato con Deliberazione del Consiglio n. 633 del 22-12-2004, l’area in esame rientra nel settore B delle “aree caratterizzate da ricarica indiretta in falda, generalmente comprese tra la zona A e la media pianura, idrogeologicamente identificabili come sistema debolmente compartimentato in cui alla falda freatica superficiale segue una falda semiconfinata in collegamento per drenanza verticale.

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 di paesaggio n° 8 “Pianura Modenese Bolognese e Reggiana” e rientra nelle “Zone di tutela dei corpi idrici superficiali e sotterranei” (riferimento art. 28 delle NTA del PTPR).

L’art. 28 fornisce indicazioni riguardo le limitazioni a cui devono essere sottoposte le attività di trasformazione e d’uso da realizzarsi all’interno di tali aree a causa delle condizioni di instabilità o permeabilità dei terreni, in questo caso si tratta di aree caratterizzate da elevata permeabilità dei terreni con ricchezza di falde idriche. All’interno di queste aree gli strumenti di pianificazione subregionali sono tenuti ad individuare le zone interessate da sorgenti naturali, da risorgive, o da acquiferi carsici e a dettare le relative disposizioni volte a tutelarne l’integrità e gli aspetti ambientali e vegetazionali.

La cartografia del PTPR non segnala ulteriori 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. Considerato che gli interventi oggetto di modifica riguardano esclusivamente apparecchiature da installare all’interno dello stabilimento esistente non si individuano elementi ostativi alla realizzazione del progetto per quel che riguarda la presente pianificazione.

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.

La tavola P2 mostra un estratto in scala 1:50.000 della Rete ecologica polivalente da cui si evince che il sito in esame è esterno ad aree SIC e ZPS, confina solamente a sud con un corridoio secondario in ambito pianiziale (E4) e ad ovest con un principale elemento di frammentazione (G1).

Nella tavola P3a che descrive l'assetto territoriale si osserva che lo stabilimento ricade all'interno del territorio urbanizzato e urbanizzabile, nel dettaglio in zone per attività produttive esistenti, di completamento o di espansione. Inoltre, rientra nei seguenti ambiti: Centri integrativi principali; Ambiti territoriali con forti relazioni funzionali tra centri urbani; Ambiti consolidati di interesse sovracomunale.

Dall'estratto della tav. P4 "Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale" si nota che non sono presenti aree di notevole interesse pubblico sottoposte a tutela in prossimità del sito di interesse.

Dalla tavola P5a "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica" si osserva che l'area di pertinenza aziendale rientra nelle zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina-pianura (art.82). Il sito, inoltre, confina ad est e a sud con elementi della viabilità storica, costituiti rispettivamente dalla SP 51 e da via Canale e, al di là di quest'ultima, è presente una zona di particolare interesse paesaggistico ambientale. L'art. 82 delle NTA detta disposizioni finalizzate alla tutela qualitativa e quantitativa delle risorse idriche sotterranee (in riferimento all'uso idropotabile delle medesime) e suddivide le zone di protezione; dalla tav. P10a 219NO "Carta delle tutele delle acque sotterranee e superficiali" e dalla tav. P10c "Carta dell'infiltrazione comparativa per la pianificazione urbanistica comunale" si evince che il sito in esame ricade integralmente nel settore B, all'interno delle aree con classe di infiltrazione media.

Il Piano stabilisce che nei settori di ricarica di tipo A, B, C, e D devono essere rispettate le disposizioni dell'art. 45 delle norme del PTA e le disposizioni generali e per settore rivolte al risparmio idrico di cui al successivo art. 85 delle presenti norme.

Dalla tav. P7 "Carta di delimitazione delle fasce fluviali (PAI-PTCP)" e P7bis "Carta delle aree potenzialmente allagabili" si osserva che il sito non ricade in alcuna fascia di protezione PAI ma rientra in un'area potenzialmente allagabile con scenario di pericolosità P2 – M (Alluvioni poco frequenti: tempo di ritorno tra 100 e 200 anni - media probabilità), afferente al reticolo costituito dai corsi d'acqua secondari di pianura gestiti dai Consorzi di bonifica e irrigui. In tali aree agli interventi urbanistico/edilizi si applicano le misure di cui alla D.G.R. 1300/2016 con le modalità ivi definite, nonché le successive disposizioni regionali concernenti l'attuazione del Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni nel settore urbanistico.

Dalla tavola P9a "Rischio sismico - Carta degli effetti attesi" si evince che lo stabilimento si trova in classe C, in cui sono attesi effetti dovuti a fenomeni di amplificazione stratigrafica: in queste aree è ritenuta sufficiente la valutazione del fattore di amplificazione litologico.

Dalla tav. P11 "Carta degli impianti e reti tecnologiche per la trasmissione e distribuzione dell'energia elettrica" si nota che lungo il confine nord ed est è presente una linea MT in parte aerea e in parte interrata.

Il Piano Strutturale Comunale (PSC) e il Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE) di Casalgrande (RE) sono stati approvati con deliberazione di Consiglio Comunale n. 58 e 59 del 28/11/2016, ai sensi degli artt. 32 e 33 della Legge Regionale n. 20/2000.

Dalla tav. 1 "Assetto strutturale di progetto" del PSC si osserva che lo stabilimento si trova nel territorio urbano e, nello specifico, in "Ambito produttivo di rilievo sovracomunale destinato ad APEA (Aree Produttive Ecologicamente Attrezzate)" (art. 6.12). L'art. 6.12 delle NTA di Piano stabilisce che tale ambito identifica l'insediamento produttivo a carattere industriale e artigianale di Salvaterra, all'interno del quale sono

compresi gli ambiti produttivi consolidati e gli ambiti produttivi di ampliamento. Tale ambito ha interesse sovracomunale e gli interventi da realizzarsi entro l'ambito di ampliamento sono in parte da funzionalizzare ad obiettivi di riqualificazione dell'ambito produttivo consolidato. La disciplina di tali interventi da parte del PSC e conseguentemente del RUE è coerente con quanto previsto dall'Accordo territoriale sottoscritto dal Comune di Casalgrande, Provincia e comuni contermini con DCC n. 26 del 28 aprile 2016. Dal momento che l'intervento riguarda solo modifiche impiantistiche da realizzarsi all'interno dello stabilimento esistente, non si ravvisano elementi ostativi per il progetto in esame.

Dalla tav. 2a "Tutela degli elementi storico-culturali e ambientali" si evince che lo stabilimento rientra nel territorio urbanizzato e che non sono presenti elementi di tutela all'interno dei confini aziendali; si nota solamente la presenza a sud, lungo via canale, di un canale storico (art. 8.33), al di là del quale si trova una struttura insediativa territoriale storica non urbana (art. 5.3 e 8.31).

Dalla tav. 2b "Fasce di rispetto" si osserva che le aree di pertinenza aziendale sono parzialmente interessate dal passaggio di due linee di media tensione e relativa fascia laterale di attenzione (art. 8.9), tuttavia, si specifica che la fascia di attenzione non coinvolge le aree interne allo stabilimento dove saranno realizzate le modifiche di progetto.

Dalla tav. 1c "Casalgrande-Dinazzano" del RUE si evince che lo stabilimento fa parte del territorio urbano e rientra negli ambiti specializzati per attività produttive consolidate (art. 21.12). L'art. 21.12 della Norme di RUE definisce gli usi e gli interventi ammessi all'interno di tale ambito; tuttavia, poiché trattasi di intervento di mera modifica impiantistica da compiersi esclusivamente all'interno dello stabilimento esistente, non si ravvisano elementi ostativi per la sua realizzazione.

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".

Lo stabilimento si trova a circa 4 km di distanza dal sito ZSC IT4030016 (San Valentino, Rio della Rocca), posto a sud-ovest, e a più di 4 km dal sito ZSC/ZPS IT4030011 (Casse di espansione del Secchia), collocato a nord-est.

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. Il comune di Casalgrande (RE) appartiene alla Pianura Ovest a confine con la zona Appennino. Inoltre, in riferimento alla cartografia della Zonizzazione del territorio regionale delle aree di superamento dei valori limite per PM10 e NO₂ il comune di Casalgrande (RE) rientra tra quelli classificati come "area di superamento PM10 + NO₂".

Il Piano Regionale Integrato dei Trasporti (PRIT) è il principale strumento regionale di pianificazione delle politiche sulla mobilità e sui livelli di intervento attraverso il quale la Regione stabilisce indirizzi e direttive per le politiche sulla mobilità, fissando interventi ed azioni da perseguire in diversi ambiti. È attualmente vigente il PRIT 2025, approvato con delibera di Assemblea Regionale n. 59 del 23/12/2021. In prossimità del sito si trova un tratto di rete autostradale di previsione/progetto, un nuovo tronco autostradale facente parte della Grande Rete, e un tratto della rete di base esistente (SP51 – Via S. Lorenzo). Nelle vicinanze dell'area in esame si segnala la presenza dello scalo merci di Dinazzano e di un nuovo itinerario pianificato di progetto di collegamento dello stesso Dinazzano con Marzaglia, inoltre l'area di studio si trova in prossimità di due ciclovie regionali: ER10 "Ciclovía Pedemontana" e ER13 "Ciclovía del Secchia".

Il Comune di Casalgrande dispone di un piano di classificazione acustica del proprio territorio secondo cui lo stabilimento, così come l'area industriale circostante, sono inseriti in classe V definita come 'Area prevalentemente industriale' con limiti assoluti diurno di 70 dBA e notturno di 60 dBA e limiti di immissione differenziali stabiliti in 5 dBA (periodo diurno) e in 3 dBA (periodo notturno).

A sud e ad ovest dello stabilimento, oltre via Canale (arteria a medio-alta intensità di traffico), si estende un'area agricola ubicata in classe III - definita come 'Area di tipo misto' con limiti assoluti diurno di 60 dBA e notturno di 50 dBA, ove sono presenti 2 ricettori sensibili.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

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

Ricevimento e deposito materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione vengono consegnate alla ditta mediante autocarri di diversa portata e stoccate provvisoriamente all'interno del capannone adibito a tale compito. All'interno dello stesso le varie materie prime sono collocate, al coperto, in box omogenei.

Sono successivamente caricate, secondo le diverse percentuali stabilite, nelle tramogge di alimentazione dell'impianto di dosaggio per il successivo invio agli impianti di macinazione con l'utilizzo di una pala gommatrice. I coloranti invece arrivano tramite cisterne allo stato liquido (già pronti all'uso) o in cisternette e sono depositati in serbatoi o cisternette.

Macinazione

Il processo di macinazione adottato è di tipo continuo o semicontinuo con mulini rotativi. I mulini rotativi hanno come obiettivo la comminazione ed omogeneizzazione delle materie prime in ingresso allo stabilimento ceramico, fino ad ottenere granulometrie finali dei semilavorati costanti. La macinazione in modo continuo avviene alimentando costantemente il mulino nelle 24 ore, producendo ininterrottamente barbotina ceramica, liquido che contiene in sospensione le particelle delle materie prime macinate, la quale viene immagazzinata in vasche interrate di grande capacità, dotate di agitatori, per mantenere la parte solida in continua sospensione, che costituiranno il polmone di alimentazione degli atomizzatori. La macinazione in modo semicontinuo avviene preparando la carica del mulino che, durante la macinazione successiva,

produrrà la barbottina. La barbottina ottenuta, viene in parte usata come base e in parte utilizzata per preparare miscele di colore da inviare direttamente agli atomizzatori (dove avviene la miscelazione con barbottina base).

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 mulini continui e n. 1 mulino semicontinuo.

Preparazione concentrato colore e miscelazione barbottine

I colori allo stato liquido vengono conservati in serbatoi o in cisternette. Il mix di colorazioni può essere effettuato mediante l'utilizzo del tintometro ed alimentato agli atomizzatori mediante cisternette o serbatoi trasportabili.

Atomizzazione ed insilaggio

L'atomizzazione è il processo finalizzato all'evaporazione parziale dell'acqua contenuta nella barbottina, congiuntamente alla formazione di particelle sferoidali, per ottenere una polvere atomizzata, che viene movimentata attraverso nastri trasportatori ed immagazzinata in una serie di silos di stoccaggio per la maturazione. Tramite pompa centrifuga la barbottina viene spruzzata nell'atomizzatore (cilindro d'acciaio con cono di scarico), dove viene nebulizzata da appositi ugelli con fori diamantati; contestualmente all'interno della camera viene immessa aria calda, che asciuga l'aerosol trasformandolo in un prodotto granulare ad umidità controllata (5÷7%). Il prodotto ottenuto, definito "atomizzato", non è altro che un insieme di piccoli granuli con curva granulometrica variabile da poche decine di micron a cinquecento micron. Il prodotto atomizzato viene successivamente setacciato e trasferito in appositi silos di stoccaggio. Questa fase è completata da un procedimento automatico di miscelazione dei vari impasti. L'impasto atomizzato può essere destinato o ad uso interno oppure alla vendita, nelle proporzioni dettate dalle proprie necessità e dalla richiesta di terzi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 atomizzatori. I due atomizzatori sono collegati ad un cogeneratore per il recupero termico.

Pressatura e torre tecnologica

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. L'atomizzato, trasferito dai silos di stoccaggio alle tramogge di carico delle presse idrauliche tramite le torri tecnologiche, è inserito nello stampo tramite appositi carrelli ed è compattato; si ottiene così la piastrella cruda, che passa alla successiva fase di essiccazione. È presente anche una pressa continua, da cui si origina una lastra, che viene successivamente sezionata nei formati richiesti.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 presse tradizionali e n. 1 macchina di compattazione continua.

Essiccazione

L'essiccazione è la fase di lavorazione in cui si ha l'eliminazione dell'umidità residua di pressatura nelle piastrelle appena formate ed avviene in essiccatoi, tramite immissione di aria calda. La fase di essiccazione ha lo scopo di ridurre il contenuto di acqua all'interno delle piastrelle crude, allo scopo di diminuire il rischio di rotture nella successiva cottura.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 essiccatoi, di cui n. 3 verticali e n. 1 orizzontale.

Preparazione smalti e decori

La preparazione degli smalti avviene all'interno di mulini a tamburo (tamburlani). La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide, con un basso residuo di materiale grossolano non omogeneo. Nei tamburlani avviene la macinazione ad umido delle opportune materie prime (smalti, fritte, coloranti, colle, etc.). Gli smalti in attesa dell'applicazione sono

stoccati in serbatoi dotati di agitatore.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 6 mulini tamburlani per la macinazione degli smalti e n. 3 mulini micronizzatori.

Smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi passano alla fase di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, per conferire l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura. L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude di diversi materiali, dotati di caratteristiche estetiche diverse.

Ogni linea di decoro è costituita da: un'applicazione per ingobbio, applicato con rullo o airless; una macchina decoratrice digitale che può essere a 7 colori; applicazioni a disco o airless per smalto; granigliatori e sbavatori.

Dopo essere state smaltate, le piastrelle passano nei forni per la fase di cottura, movimentate con trasporti automatici.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 linee di smaltatura.

Cottura

Questa fase consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico (temperatura di circa 1.250°C) mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 forni di cottura.

Uscita materiale cotto

Il materiale cotto può essere indirizzato, direttamente verso la fase di scelta o alla fase di taglio e rettifica.

Taglio e rettifica

Una parte delle piastrelle viene sottoposta a trattamento di taglio e/o rettifica prima di essere avviata alla fase finale di scelta e confezionamento. Questo perfezionamento si ottiene con macchine rettificatrici apposite, funzionanti a secco o ad umido, dotate di mandrini che portano frese diamantate.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 linee di taglio e rettifica.

Scelta

In questa fase il materiale viene selezionato e suddiviso secondo i criteri indicati dalla direzione dell'azienda in base ai propri orientamenti di mercato. Le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e qualità ed in funzione dei risultati dei controlli, vengono suddivise in classi di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 6 linee di scelta, complete di macchine inscatolatrici e pallettizzatori.

Imballaggio

In questa fase il materiale è inscatolato ed imballato all'uscita di ogni macchina di scelta e successivamente immagazzinato, ricoprendolo con film e cappuccio plastico.

In questa fase sono presenti n. 2 forni di termoretrazione.

Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale.

Laboratorio

Il laboratorio ha il compito di sottintendere ai controlli di tutte le fasi produttive, eseguendo altresì prove per la ricerca di nuove miscele di atomizzato e di smaltatura e per lo sviluppo di nuovi prodotti. Le attività del laboratorio sono: ricerca e sviluppo; controllo ciclo produttivo (materie prime); controllo ciclo produttivo (smalti); controllo ciclo produttivo (cottura).

A servizio dello stabilimento sono presenti diversi impianti ausiliari costituiti da gruppi elettrogeni, pompa antincendio, serbatoi di stoccaggio gasolio e officina.

Con la modifica in programma verranno interessati sia i tre forni di cottura e il relativo impianto di abbattimento, mentre dal punto di vista delle materie prime, intese come argilla, non si avranno variazioni, perché la capacità di produzione degli atomizzatori non varierà, bensì diminuirà l'atomizzato destinato alla vendita, mentre per il resto delle materie prime di finitura la variazione non sarà particolarmente apprezzabile.

La capacità produttiva massima a seguito di modifica sarà di 560 t/g, così suddivisa:

Forno F0 a rulli monocanale 2.900 da 186,67 t/giorno

Forno F1 a rulli monocanale 2.900 da 186,67 t/giorno

Forno F2 a rulli monocanale 2.900 da 186,67 t/giorno

E' prevista una capacità produttiva futura di 193.760 t/anno.

Il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti è così dettagliato

REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
	ore/turno	turni/g	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
Ricevimento e deposito materie prime	8	1	5	49,4	1.976
Macinazione argilla	8	3	7	49,4	8.300
Preparazione concentrato colore e miscelazione barbotine	8	3	7	49,4	8.300
Atomizzazione	8	3	7	49,4	8.300
Pressatura	8	3	7	49,4	8.300
Essiccazione	8	3	7	49,4	8.300
Preparazione smalti e decori	8	3	7	49,4	8.300
Smaltatura	8	3	7	49,4	8.300
Cottura	8	3	7	49,4	8.300
Uscita materiale cotto	8	3	7	49,4	8.300

Taglio e rettifica	8	3	7	49,4	8.300
Scelta	8	3	7	49,4	8.300
Confezionamento	8	3	7	49,4	8.300
Magazzino spedizioni	11	1	5	50	2.750
Laboratori	8	2	5	49	3.920

Si riportano in tabella gli indicatori relativi al processo produttivo

Gres porcellanato smaltato	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).	Anno 2021	Anno 2022	Futuro capacità massima
		10,6%	10,6%	16,8%

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Anno 2021	Anno 2022	Futuro capacità massima
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	Consumo idrico nella fase di preparazione dell'impasto con processo a umido non superiore al 30% del fabbisogno, con il rimanente 70% del fabbisogno coperto mediante riciclo/riutilizzo di acque reflue. I citati valori di riferimento possono modificarsi (fino a consumo 90% e riciclo 10% del fabbisogno) nel caso di gres porcellanato non smaltato	18%	19,5%	26,4%

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 dell'impasto. L'uso di fluidificanti comporta, sempre in fase di cottura, la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare.

Le emissioni autorizzate sono 40, di cui 22 non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo, quali emergenze e raffreddamento forni, essiccatoi rapidi e 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 prerivestimento in calce idrata della superficie filtrante.

La modifica prevede la sostituzione del filtro fumi per aumentare la ventilazione dei forni e di conseguenza viene incrementata la portata autorizzata dell'emissione E9 (filtro fumi) che passerà dagli attuali 44.000 Nm³/h a 55.000 Nm³/h. Contestualmente la ditta rinuncia all'installazione della linea di lappatura e rettifica precedentemente autorizzata, con conseguente eliminazione della relativa emissione E59, e rinvia a fine 2026 della sostituzione della rettifica ad umido della linea 3 con una rettifica a secco e relativa messa in esercizio dell'emissione E58.

Per quanto riguarda le possibili emissioni diffuse il passaggio dei mezzi nella zona di movimentazione e stoccaggio argille, potrebbe comportare il sollevamento di polveri nell'ambiente. In questo caso, le soluzioni adottabili per la minimizzazione della diffusione di polveri, devono coniugare applicabilità ed efficacia.

Come prima misura è fatto l'obbligo, per tutti i mezzi destinati alla consegna di materie prime allo stato sfuso e polverulento, di mantenimento dei cassoni chiusi sia nella fase di approvvigionamento (con cassone pieno), sia nella fase di uscita dallo stabilimento (con cassone vuoto). Un'ulteriore misura è rappresentata dalla sistematica pulizia dell'area interessata al transito con moto spazzatrici in dotazione alla azienda. La cadenza di pulizia dell'area è ordinariamente giornaliera, ma diventerà immediatamente straordinaria al verificarsi di accadimenti che causino l'imbrattamento, anche contenuto, della pavimentazione aziendale.

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.

La modifica relativa all'aspirazione dei forni di cottura determina una variazione al carico inquinante emesso derivante dalle emissioni calde, per tale aumento la ditta prevede il bilanciamento del carico inquinante mediante l'impiego di quote patrimonio accantonate, inoltre, considerato quanto deliberato dalla Regione Emilia Romagna con DGR n. 145 del 06-02-2023, la ditta chiede la possibilità, in virtù delle emissioni di polveri calde accantonate in precedenza, di riconoscere un numero di quote patrimonio di NOx in un rapporto alle polveri calde di 40:1.

Ne consegue che a fronte di 2,016 kg/anno di polveri calde accantonate con il precedente protocollo, ne risulta un ammontare di 80,64 kg/anno di Ossidi di Azoto (NOx).

	Quote in uso prima della modifica	Quote in uso dopo la modifica	Quote patrimonio prima della modifica	Quote patrimonio dopo la modifica
Polveri fredde	176,76	173,16	0	3,6
Polveri calde	3,168	3,96	2,016	1,224

NOx	1.059,6	1.072,8	0 (+80,64)	79,44
-----	---------	---------	------------	-------

Emissioni Odorigene

Così come prescritto nella Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativa al progetto di modifica, la ditta ha effettuato valutazioni riguardo le possibili ripercussioni degli interventi previsti sull'impatto odorigeno aziendale, problematica ormai presente nell'intero settore ceramico. Sono state fornite dettagliate informazioni sulle materie prime utilizzate nelle fasi di decoro e smaltatura digitale ed indicate le modalità e le quantità di utilizzo delle stesse.

La ditta ritiene tale problematica poco rilevante, tenuto conto che per il tipo di materiale prodotto si stima un range di consumo di inchiostro compreso tra pochi gr/m² per le tonalità chiare fino a 22 gr/m² per le tonalità scure.

Fattore fondamentale risulta essere l'assenza della tecnologia di smaltatura FULL-DIGITAL e l'utilizzo contenuto dei solventi organici.

Nella definizione del modello di ricaduta degli odori, al fine di stimare un valore di concentrazione massimo a titolo conoscitivo relativo al potenziale impatto odorigeno connesso alla futura attività, non essendo mai state rilevate segnalazioni per molestie olfattive è stato valutato un unico scenario.

In tale scenario l'unica sorgente presente (E9) è stata valutata con un valore di concentrazione odorigena pari a 4.000 OUE/m³, individuato in approccio reverse modeling, il quale permette di stimare la concentrazione massima ammissibile alla sorgente tale da rispettare il valore di accettabilità al ricettore più esposto (R14), tale valore risulta più elevato rispetto alle misure olfattometriche effettuate e quindi cautelativo ai fini dei risultati.

Le unità odorimetriche ricadenti al suolo, secondo il modello applicato, sono risultate inferiori ai range di tolleranza associati ai recettori abitativi presenti, così come definiti nella Linea Guida di ARPAE – DET. 2018/426 del 18/05/2018, solo per il ricettore R14 la concentrazione oraria di picco di odore è risultata pari a 1,0 OUE/mc, tenuto conto delle possibili approssimazioni si ritiene comunque accettabile il valore simulato.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico produttivo dello stabilimento per la preparazione dell'impasto e degli smalti, per il lavaggio dei reparti preparazione smalti, smalteria, atomizzatore e mulino macinazione a umido, avviene mediante l'utilizzo di n. 2 pozzi e da acquedotto industriale ad usi plurimi, mentre l'acquedotto della rete civile viene destinato per il solo uso potabile.

Si riportano nella tabella che segue i consumi idrici a confronto con quanto si prevede con la presente modifica

Tipologia	Anno 2021 m ³ /anno	Anno 2022 m ³ /anno	Situazione futura capacità massima m ³ /anno
Pozzi	61.742	65.211	134.200
Acquedotto "usi plurimi"	37.216	39.512	

Acqua riutilizzata ritirata da terzi	7.402	14.882	15.000
Acqua riutilizzata internamente	44.000	27.338	33.000

Le reti di raccolta delle acque bianche sono separate da quelle delle acque nere o di processo.

Sono presenti sistemi di canalette che raccolgono i reflui che si formano nei reparti atomizzatori e macinazione, macinazione smalti e smalteria. I reflui prodotti nei reparti atomizzatori e macinazione e macinazione smalti possono essere riutilizzati nel processo di macinazione ad umido per la produzione della barbottina senza subire alcun tipo di trattamento chimico-fisico, mentre gli altri vengono trattati nell'impianto di depurazione chimico-fisico dello stabilimento.

L'impianto di depurazione acque è composto da una serie di vasche per lo stoccaggio delle acque sporche, dei fanghi e delle acque depurate, oltre che a un sedimentatore con apposita vasca di reazione. L'impianto di depurazione acque tratta le acque sporche derivanti dallo stabilimento con lo scopo di separare la parte liquida (acque depurate) dalla parte fangosa (fanghi); la parte fangosa può inoltre essere inviata alla filtropressa per una ulteriore riduzione del contenuto di acqua all'interno dei fanghi prima del loro riutilizzo.

Le acque depurate sono raccolte in una vasca interrata e in 3 silos fuori terra. Nella stessa area è presente 1 silos in vetroresina per le acque da terzi (rifiuto), tale zona è delimitata da un cordolo di contenimento e dotata di griglie di raccolta collegate alle vasche interrate.

I fanghi liquidi sono inviati ad una filtropressa e successivamente raccolti in box all'interno del deposito argille per il loro riutilizzo allo stato solido, oppure sono inviati tal quali al recupero in macinazione argilla.

L'impianto di trattamento acque a servizio del reparto di rettifica è costituito da 2 silos che ricevono le acque dal reparto, l'acqua depurata è raccolta in silos per il riutilizzo nello stesso reparto, mentre il fango liquido dal fondo dei silos tramite una sonda di controllo della densità è inviato ad una cisterna.

Le acque di processo e quelle del reparto di rettifica vengono completamente riciclate internamente.

Per il conteggio delle acque di riciclo sono presenti appositi contatori.

Gli scarichi di acque domestiche provenienti dai servizi igienici dello stabilimento sono recapitati in fognatura pubblica depurata, previo passaggio in fossa Imhoff.

Verrà realizzata una nuova vasca interrata in cemento armato del volume di circa 120 mc, posta sul lato nord dello stabilimento, da impiegare per lo stoccaggio di acque da pozzo e acquedotto industriale.

E' inoltre presente un disoleatore per il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento dell'area in cui si trova il serbatoio fuori terra contenente gasolio, le acque trattate sono convogliate alla vasca di raccolta acque depurate per il successivo recupero.

Si riportano in tabella gli indicatori.

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Anno 2021	Anno 2022	Situazione futura <i>capacità massima</i>
------------	--	-----------	-----------	--

1. Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	116,8%	116,8%	116,8%
--	------------------------------	--------	--------	--------

Indicatore	Prestazione di settore	Anno 2021	Anno 2022	Situazione futura <i>capacità massima</i>
Consumo idrico nella fase di preparazione impasto	Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue grès porcellanato smaltato > = 70 %	28%	20%	27%

Acque di prima pioggia

Per la gestione delle acque di prima pioggia, relative all'area settentrionale dello stabilimento ove si ha la movimentazione degli automezzi che trasportano materie prime, è presente una vasca di decantazione da 18 mc, lo scarico delle acque decantate recapita in acque superficiali "canale Macina di Carpi (scarico G1)".

La ditta sta valutando l'adozione di un progetto (elaborato con l'università UNIMORE) per il recupero idrico nel ciclo produttivo delle condense derivanti dai fumi dell'ATM n.1 (emissione E3) che potrebbe portare al recupero di circa 0,5 mc/ora di acqua, pari ad oltre 4.000 mc/anno considerando il funzionamento di 24 ore/gg e 346 gg/anno.

C5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti. I consumi vengono misurati mediante i rispettivi contatori, le cui letture costituiscono la base della fattura del fornitore.

L'energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, è impiegata nelle fasi di atomizzazione, essiccazione e cottura piastrelle, mentre quella elettrica in tutte le fasi di lavorazione.

Nell'installazione è presente un impianto di cogenerazione composto da n° 1 motore endotermico a quattro tempi ad accensione comandata alimentato a gas metano, di taglia 3.354 kW elettrici, ovvero 7.574 kW termici totali, utilizzati sia negli atomizzatori che per il riscaldamento della barbotina.

L'energia elettrica prodotta viene utilizzata in produzione o immessa in rete, mentre l'energia termica messa a disposizione dal cogeneratore è suddivisa in:

1. Acqua calda di raffreddamento delle camicie del motore ed utilizzata per:
 - a) innalzare la temperatura della barbotina all'ingresso dei due atomizzatori;
 - b) innalzare la temperatura dell'aria comburente degli ATM;
2. Fumi combusti dei motori miscelati con l'aria comburente dell'ATM1.

La presenza del cogeneratore permette di ridurre il fabbisogno di energia elettrica prelevata dalla rete e il fabbisogno di gas metano del reparto di atomizzazione, nonché di ottimizzare l'efficienza energetica dello stabilimento, coprendo circa il 50% dei consumi energetici elettrici previsti alla massima potenzialità produttiva dello stabilimento.

La ditta inoltre ha provveduto nel tempo all'installazione della tecnologia Led per l'illuminazione dei reparti produttivi, delle aree esterne, degli uffici e dei laboratori.

Si riportano nelle seguenti tabelle i consumi energetici confrontati con la previsione della situazione futura:

Energia Termica Smc/anno	Anno 2021 Smc/anno	Anno 2022 Smc/anno	Situazione futura Smc/anno <i>massima capacità</i>
Tutto il processo	19.430.5848	26.101.627	30.276.802

Produzione / Consumi Termici	Anno 2022 Smc/anno	Massime ore di funzionamento	Consumi Massime Ore di funzionamento Smc /anno
Consumo metano cogeneratore	5.959.602	8.064/anno	6.531.740

Energia Elettrica kWh/anno	Anno 2021 kWh/anno	Anno 2022 kWh/anno	Situazione futura <i>massima capacità</i> kWh/anno
Energia Elettrica da rete	9.115695	7.398.000	24.696.000
Energia elettrica autoprodotta	22.893.751	26.359.000	23.852.000

Indicatori della matrice energia:

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio	Anno 2021	Situazione futura <i>massima capacità</i>
Grès porcellanato - Ciclo completo	6,5 GJ/t	5,50 GJ/t	5,82 GJ/t

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

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

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

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

Nella tabella seguente vengono riportati i principali rifiuti prodotti e la previsione futura:

Descrizione rifiuto	Codice E.E.R.	Anno 2022	Produzione futura t/anno <i>massima produzione</i>
---------------------	---------------	-----------	---

Scarto cotto	101208	sottoprodotto	6.000
Calce esausta	101209	53,9	80
Fanghi acquosi	080202	11,08	800
Sosp. acquose	080203	0	occasionale
Scarti crudi smaltati e non	101201	0	1.000 variabile

La ditta ha iniziato a gestire parte degli scarti costituiti da polveri, scarti crudi e cotti in regime di sottoprodotti ed è iscritta nell'Elenco Regionale dei Sottoprodotti istituito con delibera della Giunta Regionale n. 2260 del 21 dicembre 2016. Nello stabilimento sono state individuate le aree ad essi dedicate.

Si riporta nella tabella l'andamento degli indicatori relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti

<i>Tipo di prodotto/Ciclo</i>	<i>Fattore di riutilizzo interno- esterno</i>	<i>Anno 2021</i>	<i>Anno 2022</i>	<i>Produzione futura massima capacità</i>
Gres porcellanato Ciclo completo	50%	> 100 %	>100%	>100%

La ditta svolge operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi R5 sulla base di quanto previsto dall'art. 216 del D.lgs. 152/06 e quindi nel rispetto delle modalità e quantitativi individuati dal D.M. 5/2/1998, confermando le condizioni di esercizio attuali, e senza variazioni rispetto a quanto previsto nell'AIA vigente.

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito produttivo sono presenti due pozzi ad uso produttivo, sui quali vengono eseguite annualmente le analisi per il controllo delle acque sotterranee per la verifica dei parametri Pb e B.

Sono presenti due serbatoi interrati a doppia camera con sistema di rilevazione delle perdite dotato di allarme nell'intercapedine tra le due camere, contenenti il gasolio per l'alimentazione dei due gruppi elettrogeni di emergenza.

E' presente inoltre un serbatoio fuori terra per il gasolio utilizzato per il rifornimento dei carrelli elevatori, questo è dotato di tettoia e di bacino di contenimento; a servizio dell'area di pertinenza è presente un disoleatore per il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento, le acque così trattate sono convogliate alla vasca di raccolta acque depurate per il successivo recupero.

Sono presenti in azienda le seguenti vasche interrate:

	Volumetria in m³	Materiale costruttivo	Contenuto
Vasca 3/4	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 5/6	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 7/8	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 9/10	110	Cemento armato	Barbottina

	Volumetria in m ³	Materiale costruttivo	Contenuto
Vasca 11/12	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 15/16	115	Cemento armato	Acque-fanghi
Vasca 17/18	115	Cemento armato	Acque-fanghi
Vasca 19/20	115	Cemento armato	Acque-fanghi
Vasca 101	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 102	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 103	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 104	110	Cemento armato	Barbottina
Vasca 105	116	Cemento armato	Calcite
Vasca 601	220	Cemento armato	Barbottina
Vasca 602	220	Cemento armato	Barbottina
VP	90	Cemento armato	Vasca antincendio e riserva idrica
VS	120	Cemento armato	Vasca riserva idrica

Tutte le vasche interrate sono periodicamente ispezionate e controllate al fine di verificarne l'integrità.

La verifica con revisione della procedura per la sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento di cui alle fasi 1-2-3 del DM MATTM numero 104 del 15/04/2019 di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v)-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152/06, elaborata secondo il diagramma di flusso, evidenzia che anche con l'introduzione delle modifiche non esiste possibilità di contaminazione e di conseguenza non sussiste l'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento.

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

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze pericolose in quantità significative, pertanto si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C9 – EMISSIONI SONORE

Lo stabilimento, così come l'area industriale circostante, secondo il piano di classificazione acustica del Comune di Casalgrande sono inseriti in classe V definita come 'Area prevalentemente industriale' con limiti assoluti diurno di 70 dBA e notturno di 60 dBA; in tale area si sono analizzati in dettaglio i punti sui confini aziendali CC2, CC3 e CC5. A sud e ad ovest dello stabilimento, oltre via Canale (arteria a medio-alta intensità di traffico), si estende un'area agricola ubicata in classe III - definita come 'Area di tipo misto' con limiti assoluti diurno di 60 dBA e notturno di 50 dBA, ove sono presenti 2 ricettori sensibili (ambienti abitativi denominati R1 e R2) analizzati in dettaglio ed indagati attraverso i punti di misura CC1 e CC4.

I livelli differenziali da rispettare come valori limite di immissione (definiti all'art. 2, comma 3, lettera b) della Legge 447/95) sono rispettivamente di 5 dB per il periodo diurno e 3 dB per il periodo notturno.

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

	Descrizione	Interventi di contenimento attuati
S1-S14	Impianti lavorazione	Collocati internamente – Adeguato isolamento acustico delle pareti - chiusura portoni capannone Cabinatura squadratrici pannelli fonoisolanti. Cabinatura isolante mulini smalti
S15 e S20	Filtri e Camini di emissione	Presente silenziatore sui camini E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E9, E13, E17, E18, E19, E20/22, E21/33, E23, E24, E34, E48, E57, E58 cabina insonorizzante ventola: E2, E3, E4, E5, E13, E18, E20/22, E21/33, E34, E48, E57, E58
S16	Cogenerazione	Cabinatura isolante sala cogenerazione
S17	compressori	Insonorizzazione del locale sala compressori e cabinatura isolante dei compressori
S18	Piazzali Carico merci, traffico interno	Carrelli circolanti solo in orario diurno e sistematica verifica dello stato delle pavimentazioni
S19	Depuratore	Nessuna
S21	Cabina metano	Cabinatura metallica
S22	Gruppi elettrogeni	Cabinatura isolante - Ubicati in apposite aree.
S23	Gruppo pompaggio antincendio	Cabinatura isolante- Ubicati in apposite aree.
S24	Elettroventilatori raffreddamento olio presse (enea cooler).	Ventilatori a bordo macchina da 2 kW o con gruppo frigo all'esterno del fabbricato
S25	Cabine elettriche	Cabinatura isolante

La ditta ha presentato una previsione di impatto acustico per la domanda di modifica sostanziale dell'AIA. Lo studio ha come punto di partenza lo scenario acustico attuale a cui si è aggiunto il contributo delle nuove sorgenti sonore, valutato mediante opportuni calcoli previsionali.

Nel marzo 2022, in seguito alla realizzazione di una modifica non sostanziale dell'AIA, la ditta ha eseguito un collaudo acustico. I monitoraggi sono stati eseguiti nella posizione CC1 in prossimità dell'abitazione R1 posta a sud oltre via Canale, nella posizione CC3 eseguita in prossimità del confine ovest, e nella posizione CC4 in prossimità dell'abitazione R2 posta a nord ovest del sito. La misura breve M2 è avvenuta lungo il confine sud/ est, mentre il rilievo M3 è stato eseguito lungo il confine nord dello stabilimento aziendale. Dal punto di vista acustico la modifica più rilevante è quella derivante dall'incremento della potenzialità della emissione E9 e la realizzazione dell'emissione E58 (già autorizzata ma non ancora realizzata).

Per l'emissione E9 si considera che la rumorosità passerà dall'attuale valore di 83,3 dBA a un valore dell'ordine di 84,6 dBA, mentre per l'emissione E58 si considera quanto rilevato per il motore delle nuove rettifiche, ovvero un valore pari a 80,1 dBA.

Per quanto riguarda il traffico indotto, nella relazione si evidenzia una sostanziale corrispondenza dei mezzi indotti derivanti dall'aumento del transito dei mezzi per il ritiro del prodotto finito, che viene compensato dalla diminuzione dei transiti dei mezzi per la vendita all'esterno dell'atomizzato.

Dalle verifiche effettuate si evince una condizione di rispetto dei limiti assoluti di zona presso le posizioni studiate; i livelli ambientali non risultano sostanzialmente incrementati rispetto allo scenario attuale e anche la verifica del criterio differenziale per lo scenario futuro, considerando i livelli ambientali calcolati alle abitazioni, risulta rispettato per entrambi i periodi di riferimento presso i ricettori R1 ed R2.

Pertanto dalla valutazione acustica previsionale si evidenzia che le modifiche previste non produrranno particolari incrementi della rumorosità ambientale, confermando il rispetto dei limiti di legge.

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) SI 5) NO 6) SI 7) SI, con motore endotermico
<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) NO 3) SI 4) SI

<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.	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.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u>	
1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto.	1) SI
<u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u>	
Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi).	1) SI 2) NO
<u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u>	
1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto.	1) SI
<u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u>	
Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi. 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio. 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo.	1) SI 2) SI 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.

<u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	1) NO 2) SI
<u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.	1) SI Impianti di abbattimento con filtri a maniche con prerivestimento di calce idrata. 2) NO

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue	
<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.	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate previa depurazione (ove necessario). 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
<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.	1) SI 2) SI 3) SI

<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	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate previo trattamento in impianto chimico-fisico, nel ciclo produttivo stesso. 1) SI 2) NO 3) NO 4) SI 5) NO 6) SI 7) SI 8) NO 9) NO
<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.	1) SI 2) NO 3) NO
<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)	1) SI Non vengono effettuati conferimenti in discarica, perché integralmente recuperati nella preparazione dell'impasto. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno.
<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	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.
<u>F.6.1. Rumore</u> La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91 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.	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. 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
Compressori	Motori standard	applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	
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

L'Azienda sta già applicando, ove possibile, una politica di efficienza energetica in tutto lo stabilimento, che risponde come consumi alle BAT specifiche di settore, ma intende implementarla con una politica di acquisti di macchine, impianti ed apparecchi illuminanti, per ottenere anche una elevata Efficienza Energetica come richiesto dai Bref comunitari.

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) 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.

- 4) 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.
- 5) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, di progetto o di processo che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione, compreso l'aumento della capacità produttiva massima.

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>Emis sione n.</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Portata (Nm³/h)</i>	<i>Durata emissione (h)</i>	<i>Tipo di sostanza inquinante</i>	<i>Conc. limite dell'inqui nante (mg/Nm³)</i>	<i>Tipo di impianto di abbatti mento</i>	<i>Periodicità auto controlli</i>
-------------------------------------	---------------------------	--	--	---	---	---	--

E1	Movimentazione - dosaggio (9 silos, 2 tramogge di carico) e macinazione materie prime (1 mulino continuo) stoccaggio e movimentazione materie prime e sotto prodotti polverulenti (6 silos)	27.750	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E2	Pressatura (continua + n. 5)	48.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		
E3	Atomizzatore n°1	63.000	24	Polveri	20	FT	Trimestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
				NO ₂ CO	200 300		Annuale
				SO ₂	35		Annuale **
E4	Movimentazione e insilaggio atomizzato alimentazione presse e stoccaggio (12 silos polveri, 22 silos atomizzato)	30.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E5	pulizia pneumatica reparti	1.500	24	Polveri	15	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E6	Linee smaltatura linee trasporto e soffiaggio ingresso forni	54.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E7	Essiccatoio rapido su pressa n. 8	7.000	24	-----	-----	-----	-----
E9	forni di cottura 0 - 1 - 2	55.000	24	Polveri Fluoro	3 3	FT con calce	Trimestrale
				SOV di cui Aldeidi	50 20		Semestrale
				Piombo	0,3		Annuale
				NO ₂	170		Annuale *
				SO ₂	500		Annuale **
				Silice libera cristallina	5		(§)

E10a- E11a	camini di raffreddamento forno 1 e 2	15.000 cad.	24	-----	-----	-----	-----
E10b E11b	camini di raffreddamento forno 1 e 2	30.000 cad.	24	-----	-----	-----	-----
E13	Spazzolatura scelta	9.500	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E14	Bruciatore termoretraibile	400	24	-----	-----	-----	-----
E16a	camino di raffreddamento forno 0	15.000	24	-----	-----	-----	-----
E16b	camino di raffreddamento forno 0	15.000	24	-----	-----	-----	-----
E17	Camino d'emergenza gruppo cogenerazione	18.000	Saltuario (solo in emergenza per fermo ATM1)	Polveri° NO ₂ ° CO°	130 500 650°°	-----	-----
E18	stoccaggio, movimentazione, macinazione materie prime (14 silos polveri, 22 silos atomizzato, 2 mulini continui e 1 mulino discontinuo)	40.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E19	atomizzatore n. 2	65.000	24	Polveri	20	FT	Trimestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
				NO ₂	350		Annuale
				SO ₂	35		Annuale **
E20/22	Movimentazione e stoccaggio atomizzato alimentazione presse, pulizia pneumatica reparti	41.500	24	Polveri	15	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E21/33	Movimentazione (postazione carico su camion) - stoccaggio atomizzato (3 silos di stoccaggio dolomite, 10 silos di stoccaggio atomizzato), alimentazione presse,	50.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale

	pressatura (2 presse 6-7)			Silice libera cristallina	5		(§)
E23	Essiccatoio rapido pressa n. 6	7.000	24	-----	-----	-----	-----
E24	Essiccatoio rapido pressa n. 7	6.000	24	-----	-----	-----	-----
E34	Pressa 8 e alimentazione	29.000	24	Polveri	7,5	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E45	Termoretraibile	400	24	-----	-----	-----	-----
E46	Essiccatoio orizzontale pressa continua	10.000	24	-----	-----	-----	-----
E47	Essiccatoio orizzontale pressa continua	10.000	24	-----	-----	-----	-----
E48	Linea di rettifica a secco n. 0	30.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E49	Motopompa antincendio alimentata a gasolio da 48 kW	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06					
E50	Gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio da 544 kW						
E51	Cisterna stoccaggio gasolio da 3,0 mc						
E52/a E52/b	Gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio da 576 kW						
E53	Cisterna stoccaggio gasolio da 2,0 mc						
E54	Gruppo elettrogeno di emergenza da 31 kW alimentato a gasolio per Forno 0						

E55	Gruppi elettrogeni di emergenza da 15 kW alimentati a gasolio per Forno 1 e Forno 2						
E56	Cisterna stoccaggio gasolio per autotrazione da 7,0 mc						
E57	Linea di rettifica a secco n. 1 e 2	60.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E58	Linea di rettifica a secco n. 3	30.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)

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

° Camino d'emergenza gruppo cogenerazione Ossigeno di riferimento 15%

°° per il campionamento del CO dovrà essere utilizzata la metodica UNI 9969 (NDIR).

* 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.

(§) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h

Emissioni odorigene

Punti di emissione	Tipo di analisi	Periodicità	Durata
E9 forni di cottura 0 - 1 - 2	Analisi tramite olfattometria dinamica (UOe/Nm ³)	trimestrale	1 anno

Per la sola emissione E9:

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

La data di messa a regime dell'emissione E9 è fissata entro il 02-10-2023, mentre quella dell'emissione E58 è fissata entro il 31-12-2026.

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

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

eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, effettuate tramite l'esecuzione di 3 prelievi.

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni.

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 e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni.
- 3) Sul filtro fumi dei forni deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle. I rullini di registrazione del ΔP del filtro fumi devono essere datati e firmati con frequenza giornaliera e tenuti 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) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) 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 particolato	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,	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723;

Rame Cu, Piombo Pb, Manganese Mn, Nichel Ni, Tallio Tl, Vanadio V, Zinco Zn, Boro B, etc.)	US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013 (*)
Ossidi di Zolfo (SO _x) 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 (NO _x) 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
Silice libera cristallina (SiO ₂)	UNI 11768:2020

(*) 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.

- 7) 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.
- 8) 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.
- 9) 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.
- 10) 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.
- 11) 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.
- 12) Per ogni anomalia e/o guasto degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a: adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in azienda a disposizione degli organi di controllo; in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle 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 o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

- 13) Ogni guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e 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; il tipo di lavorazione collegata; data e ora presunta di riattivazione.
- 14) 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.
- 15) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno tre anni.
- 16) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni 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.
- 17) Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, deve:
 - dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE e al Comune;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa ditta è tenuta ad effettuarne 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	Periodicità autocontrolli
G1	Piazzali ingresso materie prime, percorso mezzi - Acque di prima pioggia	acque superficiali canale Macina di Carpi	Solidi sospesi totali	80	Medio-composito 3 h	Annuale

- 2) Per gli autocontrolli periodici delle acque di prima pioggia deve essere raccolto un campione medio-composito, 48 ore dopo il termine dell'ultimo evento meteorico, nel punto immediatamente a monte dell'immissione delle stesse in acque superficiali. Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali, assieme ai rapporti di prova, devono essere posti in visione agli agenti accertatori.
- 3) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto di ispezione e prelievo idoneo a garantire l'accessibilità e lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
- 4) I contatori (acque di riciclo, acque sotterranee) 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.
- 5) 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 (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) deve essere sottoposto a sorveglianza periodica 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. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata.
- 6) Il materiale di sedimentazione derivante dall'impianto per la raccolta delle acque di prima pioggia, se non recuperati dovrà essere smaltito come rifiuto.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) Gli avampozzi devono essere mantenuti in perfette condizioni, puliti e privi di ristagno d'acqua. L'area ove sono posizionate le teste dei pozzi 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 sui pozzi autorizzati a uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e assoluti e differenziali presso i

recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con le seguente periodicità: ogni cinque anni.

- 2) 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.
- 3) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati.
- 4) 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. Entro 45 gg dalla effettuazione dei rilievi di cui sopra, dovranno essere presentati ad ARPAE – SAC e ST di Reggio Emilia i risultati mediante relazione tecnica, firmata da tecnico competente in acustica; nel caso in cui dalle suddette misure di verifica emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente individuate le cause e predisposti i necessari interventi di insonorizzazione.

D2.8 Gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta 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) Eventuali sottoprodotti dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 6) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti deve 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.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si

ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

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

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

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

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

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

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMANCE

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;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

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

- accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori devono essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione e frequenza	Rapporto Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime per l'impasto (argille, additivi, smalti, reagenti aria e acqua ecc.)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica su sistema gestionale interno	Report annuale
Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Nastri automatici dosatori pesatori secondo opportuna ricetta di produzione in corrispondenza di ogni carico dei mulini continui. Registrazione quantità.	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo sulla base della % di ricetta. Cartacea/elettronica su registro o sistema gestionale interno	Report annuale

Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno	Report annuale
Atomizzato trasferito/venduto a terzi	Verifica del peso di materiale in uscita dallo stabilimento	Cartaceo/elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.4 Tabella A	Report annuale
ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale Cartacea	/
ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliero Cartacea su rullino	/
Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale Cartacea su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque da pozzo e acque da acquedotto usi plurimi: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Acque depurate di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Acque da pozzo e acque da acquedotto prelievo per reintegro reparto squadratura	Contatore volumetrico	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Acque depurate di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Scarico G1 acque di prima pioggia: concentrazione inquinanti come da punto D2.5	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report annuale
RIFIUTI			

Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 10 giorni. Registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal report Regionale
Rifiuti recuperati R5, ripartiti per tipologia	Misura/Verifica del peso	Entro 2 giorni. Registro aziendale di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale, per i rifiuti previsti dal report Regionale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale su scheda Cartaceo/elettronico	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Consumo di energia elettrica per produzione atomizzata trasferito o venduto a terzi	Contatore / calcolo energia elettrica	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Consumo di gas naturale per la produzione atomizzata trasferito o venduto a terzi	Contatore / calcolo gas	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Produzione di energia elettrica (cogenerazione)	Contatore per energia prodotta e venduta	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
Consumo di energia termica (cogenerazione)	Contatore gas consumato dal cogeneratore	Mensile su scheda Cartaceo/elettronico	Report annuale
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Verifica di tenuta delle vasche interrate	Controllo visivo da personale interno	Annuale. Cartaceo/elettronico su registro	/

Acque di pozzo: concentrazione idro inquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova	Report annuale
Verifica di tenuta dei serbatoi interrati	Lettura del sistema di rilevazione delle perdite posto nell'intercapedine effettuata da personale esterno	semestrale Cartacea su scheda cartacea / elettronica	/
RUMORE			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo visivo	Semestrale su scheda cartacea / elettronica	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica quinquennale	Report quinquennale
REPORT 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 dell'art.216 del D. Lgs. 152/06

Ditta: ATLAS CONCORDE S.P.A. - CERAMICHE KEOPE

Stabilimento: Via Canale n. 67 – Casalgrande (RE)

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

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

La ditta è inoltre iscritta al registro provinciale dei recuperatori al n. 22 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 Casalgrande ubicato in Via Canale n. 67.

1.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

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

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

L'attività di gestione rifiuti degli scarti dell'industria ceramica provenienti da terzi consiste nello stoccaggio, macinazione ad umido con miscelazione con materia prima vergine per il conseguente ottenimento di impasti ceramici che verranno prevalentemente utilizzati da **Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. – Stabilimento Keope** per la propria produzione di piastrelle ceramiche, ma che saranno destinati anche alla vendita a terzi, i quali utilizzeranno l'impasto ceramico ottenuto con il contributo di materiale proveniente dal trattamento rifiuti, per la produzione di piastrelle ceramiche.

La ditta produce impasto ceramico esclusivamente per le aziende del Gruppo Concorde.

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

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

In particolare l'attività di stoccaggio dei rifiuti avviene nel modo seguente (riferimento "*Allegato 3D - Planimetria deposito materie prime, sostanze e rifiuti*" datata 08/03/2023 acquisita al protocollo n. PG/2023/56715 del 30-03-2023):

- rifiuti identificati al codice EER 08.02.02 *“fanghi acquosi contenenti materiali ceramici”* (fanghi filtropressati) vengono stoccati nel box dedicato all'interno del capannone di stoccaggio delle materie prime 2, al coperto e su platea impermeabile;
- rifiuti identificati al codice EER 08.02.03 *“sospensioni acquose contenenti materiali ceramici”* vengono scaricati nella Vasca V3 (con capacità pari a 108 mc) munita di agitatori;
- rifiuti identificati al codice EER 10.12.01 *“residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico”* vengono stoccati nel box dedicato all'interno del capannone di stoccaggio delle materie prime 2 al coperto e su platea impermeabile;
- rifiuti identificati al codice EER 10.12.99 *“rifiuti non specificati altrimenti (scarti di piastrelle crude contenenti smalto crudo)”* vengono stoccati nel box dedicato all'interno del capannone di stoccaggio delle materie prime 2 al coperto e su platea impermeabile;
- rifiuti identificati rispettivamente al codice EER 101208 *“scarti di ceramica, mattoni, mattonelle, e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)”* e EER 161106 *“rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05”* vengono stoccati in cumuli fisicamente separati in box dedicati, al coperto e su platea impermeabile.

Tutti i box di stoccaggio dei rifiuti si trovano al coperto all'interno del capannone delle materie prime, sono realizzati in moduli in calcestruzzo prefabbricati con pavimentazione in battuto di cemento e sono dotati di opportuna cartellonistica per l'identificazione del rifiuto.

L'attività di gestione dei rifiuti consiste nella miscelazione di rifiuti non pericolosi, provenienti da terzi, delle tipologie sopra indicate, con materie prime, e loro macinazione ad umido per la produzione di barbotina ceramica che viene immessa nei due atomizzatori in cui avviene la nebulizzazione e l'evaporazione parziale dell'acqua contenuta.

L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di silos, per il successivo utilizzo interno o per la vendita a terzi. Lo stoccaggio avviene in tre silos presenti nel capannone delle materie prime 2 (riferimento *“Allegato 3D - Planimetria deposito materie prime, sostanze e rifiuti”* datata 08/03/2023 acquisita al protocollo n. PG/2023/56715 del 30-03-2023).

In condizioni normali, per la natura degli scarti e delle attività che li generano, le attività di trattamento non comportano la produzione di rifiuti. Qualora dovessero essere presenti, i rifiuti derivanti dalla attività di recupero, saranno depositati nell'area cortiliva nella zona deputata al deposito temporaneo dei rifiuti, identificati con specifico codice EER e saranno conferiti ad impianti autorizzati.

La planimetria di riferimento per l'attività di gestione rifiuti è denominata *“Allegato 3D - Planimetria deposito materie prime, sostanze e rifiuti”* datata 08/03/2023, acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. PG/2023/56715 del 30-03-2023 ai fini del riesame dell'A.I.A.

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

Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei silos di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi.

Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto, si mantengono costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi. L'impasto atomizzato ottenuto avrà caratteristiche merceologiche e tecniche equivalenti al prodotto ottenuto al prodotto ottenuto con l'utilizzo di materie prime naturali. I parametri che vengono sistematicamente controllati sono quelli necessari a garantire le caratteristiche idonee per il successivo utilizzo nella produzione di piastrelle ceramiche.

La Ditta si è dotata di "sistema di gestione per l'attività di recupero" che prevede l'attivazione di check list e report periodici per quanto concerne il prodotto ottenuto (End Of Waste) ed è strutturato in tre sezioni:

1. gestione del rifiuto in ingresso;
2. gestione impasto atomizzato in uscita - flusso End of Waste (EoW);
3. registrazioni.

1. Gestione del rifiuto in ingresso

Tale sezione consiste in varie fasi, di seguito esposte.

FASE A: Valutazione preliminare dei rifiuti

Le caratteristiche dei rifiuti conferiti da ditte terze saranno oggetto di preliminare valutazione e dovranno essere rispondenti a precisi requisiti di accettabilità. L'Azienda richiede che le analisi vengano effettuate a cura del titolare dell'impianto di provenienza dei rifiuti in occasione del primo conferimento, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione. Tali rapporti di prova vengono valutati e conservati in archivio.

In particolare si analizzano:

- per i rifiuti in ingresso identificati rispettivamente ai codici EER 080202 e 080203 (fanghi e sospensioni acquose):
 - Parametri fisici: pH (compreso tra 7 e 8,5), Conducibilità specifica (1800 microsiemens -1); Densità (massima 1080 g/litro);
 - Parametri chimici: rispetto di PbO <25%, B₂O₃ <20% e CdO <3% (come previsto dal D.M. 05/02/98);
- per il rifiuto in ingresso identificato al codice EER 101201 (scarti crudi):
 - Aspetto: assenza di materiali cotti, presenza di smalto crudo in concentrazione <10% in peso;
 - Parametri fisici: umidità massima 4,5%;
- per il rifiuto in ingresso identificato al codice EER 101208 (scarti cotti):
 - Aspetto: assenza di materiali crudi e altro materiale non conforme;
 - Parametri fisici: minima presenza di polvere a garantire assenza di spolveramento;
- per il rifiuto in ingresso identificato al codice EER 161106 (materiali refrattari):
 - frammenti solidi sinterizzati, uniti o meno a elementi metallici, sotto forma di rottami di mattoni, a composizione prevalente di SiO₂, Al₂O₃, ZrO₂, CaO e MgO, con presenza eventuale di metalli pesanti dei cicli di cottura o fusione in tracce, appartenenti alle famiglie:
 - a) silicei: SiO₂>90%, CaO<3%, Al₂O₃<1%, Fe₂O₃<0,5%, TiO₂<0,01;

- b) silico-alluminosi: Al_2O_3 25-50%, SiO_2 70-45%, Fe_2O_3 1-2%;
- c) alluminosi: $\text{Al}_2\text{O}_3 > 50\%$;
- d) magnesiaci: MgO 85-87%, CaO 0,2-2,6%, Fe_2O_3 0,2-2,3%;
- e) cromo-magnesiaci: Cr_2O_3 ca 20%; MgO ca 60%, Fe_2O_3 ca 14%, Al_2O_3 ca 6%, $\text{CaO} < 2\%$;
- f) grafitici: C ca 50%, SiC ca 40%;
- g) dolomitici: $\text{CaO} + \text{MgO} > 85\%$ sul prodotto calcinato.

FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto

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

FASE C : Verifica pre-conferimento

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

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

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

- D1 verifica documentale: è eseguita da parte degli incaricati dell'ufficio spedizioni ove è presente il sistema di pesatura. I medesimi provvederanno, previo ritiro del FIR e dopo presa visione e verifica di completezza del medesimo, alla ulteriore verifica dei codici EER oggetto del conferimento ed alla verifica della targa del mezzo in ingresso, eseguendo contestualmente la pesatura dell'automezzo.
- D2 verifica tecnica del rifiuto: è eseguita dal personale tecnico aziendale in prossimità delle aree di stoccaggio di ogni singolo rifiuto. Riprendendo quanto descritto nella FASE A, i rifiuti sono sottoposti ad una valutazione al fine di verificare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo.

In caso di riscontro negativo, qualora il personale addetto alle operazioni in ingresso, a seguito di tali verifiche, valuti non idoneo e/o non trattabile in impianto il rifiuto conferito, l'automezzo con il carico sarà respinto. Il diniego di accettazione sarà annotato sul FIR.

FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso

Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono distinte dalle aree destinate ai prodotti in uscita o ai rifiuti di produzione interna. Le aree sono adeguatamente impermeabilizzate. Le aree sono anche adeguate per la raccolta di eventuali sversamenti degli automezzi. In riferimento alle tempistiche di stoccaggio, i rifiuti trattati per loro tipologia e caratteristiche e per i tempi di stoccaggio prima della fase di recupero non subiranno fenomeni di degrado tali da pregiudicare il successivo riutilizzo.

FASE F: Congedo automezzi

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

2. Gestione impasto atomizzato in uscita - Flusso End of Waste (EOW)

L'impasto atomizzato prodotto, attraverso nastri trasportatori, viene movimentato ed immagazzinato in una serie di sili di stoccaggio, per il successivo utilizzo interno oppure per la vendita a terzi.

Il flusso di produzione, continuo e costante, consente il riempimento dall'alto dei sili di stoccaggio, i quali, dalla parte bassa, alimentano costantemente le linee per la produzione interna o la fase di carico camion per la vendita a terzi.

Le caratteristiche merceologiche e tecniche dell'impasto atomizzato prodotto, si mantengono costanti ed uniformi, in quanto tutti i parametri tecnici di produzione per la successiva produzione di piastrelle, nelle fasi di pressatura, smaltatura e soprattutto cottura sono impostate e calibrate sulle caratteristiche dell'impasto atomizzato utilizzato internamente o fornito a terzi. L'impasto atomizzato ottenuto dovrà avere caratteristiche merceologiche e tecniche equivalenti al prodotto ottenuto da materie prime anziché materie prime e rifiuti. I parametri che vengono sistematicamente controllati sono quindi quelli necessari a garantirne le caratteristiche idonee per il successivo utilizzo nella produzione di piastrelle ceramiche, sono:

I parametri sono:

- umidità 5,8% ($\pm 0,5\%$) (verifica giornaliera nel laboratorio di stabilimento);
- ritiro di cottura 6,7% ($\pm 0,5\%$) (verifica settimanale nel laboratorio di Gruppo);

La ditta conserva per un anno presso l'impianto un campione di impasto atomizzato prelevato al termine del processo produttivo di ciascun lotto.

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

3. Registrazioni, formazione del personale, dichiarazioni ambientali

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

- l'accettazione dei rifiuti da parte di personale con adeguato livello di formazione e addestramento;
- verifica ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Le autorizzazioni saranno verificate e opportunamente archiviate ed attraverso le medesime sarà creato un database di facile utilizzo e consultazione;
- procedura scritta per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità, che sarà predisposta;
- i rapporti di prova richiesti alle Ditte conferitrici, in occasione della verifica preliminare del rifiuto ed in occasione delle verifiche successive, saranno opportunamente archiviati;
- il sistema di pesatura del rifiuto è periodicamente oggetto di verifica, manutenzione e taratura da parte di Ditta specializzata. Gli esiti delle verifiche saranno opportunamente archiviati;
- saranno rispettati tutti gli adempimenti previsti dalle Leggi e normative di settore, quali:

- corretta archiviazione dei formulari di trasporto FIR;
- corretta compilazione del registro di carico e scarico rifiuti con le tempistiche previste;
- denuncia annuale dei rifiuti MUD con corretta compilazione di tutte le sezioni;
- applicativo O.R.SO;
- rendicontazione dei rifiuti recuperati in occasione della presentazione del Reporting annuale AIA.

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

Con il presente titolo abilitativo, la Ditta risulta iscritta al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con continuità rispetto a precedente iscrizione e mantenendo il numero **22**.

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 dei rifiuti non pericolosi identificati rispettivamente ai codici EER 080202 “*fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*”, 080203 “*sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*”, 101201 “*residui di miscela non sottoposti a trattamento termico*”, 101208 “*scarti di ceramica, mattoni, mattonelle, e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)*”, EER 161106 “*rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05*” e EER 10.12.99 “*rifiuti non specificati altrimenti (scarti di piastrelle crude contenenti smalto crudo)*”, tra loro e con materie prime naturali, quale parte del processo di trattamento e recupero rifiuti, ai fini della produzione di impasto atomizzato che ha cessato la qualifica di rifiuto.

2.1 Prescrizioni generali per l'attività di gestione rifiuti

1. L'attività di recupero oggetto del presente allegato deve essere esercitata in conformità al D.M. 05/02/1998 e s.m.i. ed in conformità ai principi generali previsti dall'art. 177, comma 4, alle pertinenti disposizioni del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed alle altre norme applicabili.
2. L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente al lay-out denominato “*Allegato 3D - Planimetria deposito materie prime, sostanze e rifiuti*” datata 08/03/2023, acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. PG/2023/56715 del 30-03-2023, ed allegata alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
3. La Ditta deve esercitare le operazioni di recupero nel rispetto di quanto indicato nella **Tabella n. 1** del presente atto.
4. La quantità di rifiuti stoccati identificati al codice EER 080203 “*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*” non deve mai superare la volumetria di 42 mc del serbatoio fuori terra.

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/serbatoi 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.
7. Il corretto campionamento dei rifiuti e dei materiali ottenuti dall'attività di recupero deve essere assicurato avvalendosi di laboratori esterni certificati o di personale interno adeguatamente formato e tramite apposito verbale di campionamento, che deve essere a disposizione delle Autorità di controllo.
8. Le analisi dei rifiuti sono effettuate a cura del titolare dell'impianto di provenienza degli stessi, nella fase di valutazione preliminare e successivamente ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.
9. Gli scarti derivanti dall'attività di recupero ed i rifiuti NON conformi alle caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto dovranno essere gestiti come rifiuti ed essere stoccati in apposite aree correttamente segnalate e separate dai materiali End of Waste.

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

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

- I. 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.
- II. 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.
- III. L'esercizio delle operazioni di recupero deve avvenire conformemente alla documentazione presentata e nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e dal D.M. 5/2/1998 e s.m.i. e della normativa in materia di:
 - I. urbanistica ed edilizia;
 - II. inquinamento atmosferico;
 - III. prevenzione incendi;
 - IV. scarico di acque reflue;
 - V. inquinamento acustico;
 - VI. sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.

IV. Nel caso di modifiche dell'impianto devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. (Valutazione Impatto Ambientale) o Verifica di assoggettabilità alla V.I.A. (Screening), qualora ricorrano, a seguito delle stesse modifiche, le condizioni previste dal D.Lgs.152/2006.

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

Operazione autorizzata R5

Tipologia Rif P. - D.M. 03/04/06							
07.03	sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti						R5
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
07.03.4 lett. a	prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate						
07.03.3 lett. a	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						R5
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'attività R5)		Stoccaggio max annuale (funzionale all'attività R5)		Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	mc	t
101201	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico						
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)						
TOTALE		250	450	4125	5500	4125	5500

07.08	rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura							R5	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero									
07.08.4 lett.b	materiali refrattari nelle forme usualmente commercializzate								
07.08.3 lett.b	industria produzione materiali refrattari e per l'edilizia							R5	
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'attività R5)		Stoccaggio max annuale (funzionale all'attività R5)		Recupero annuale			
		mc	t	mc	t	mc	t		

161106	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161105	16	20	400	500	400	500
TOTALE		16	20	400	500	400	500

12.06	fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica						R5	
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero								
12.06.4 lett.b	impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate							
12.06.3 lett.b	recupero negli impasti ceramici						R5	
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'attività R5)		Stoccaggio max annuale (funzionale all'attività R5)		Recupero annuale		
		mc	t	mc	t	mc	t	
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici							
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici							
101299	rifiuti non specificati altrimenti							
TOTALE		1215	1760	18314	26500	18314	26500	

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