

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-3942 del 03/08/2023
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta GRUPPO ROAMNI SPA, installazione in Comune di Rubiera (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2023-4095 del 03/08/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno tre AGOSTO 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.

Pratica n. 22420-2023
ST

D. Lgs. n. 152/2006 e L. R. n. 21/2004 - Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui alla Determinazione dirigenziale n. 1483 del 23-03-2023, intestata alla ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche, impianto sito in comune di Rubiera (RE), via Platone n. 9 - Modifica non sostanziale

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 l'articolo 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore”, che disciplina le condizioni per la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA);

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.

Premesso che con Determinazione dirigenziale n. 1483 del 23-03-2023 è stato rilasciato alla ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'esercizio dell'attività di cui al codice 3.5 dell'Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, svolta nell'impianto sito in comune di Rubiera (RE), via Platone n. 9.

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale pervenuta il 22-06-2023 (prot. n. 109181 del 22-06-2023), con cui la ditta rende nota l'intenzione di:

- sostituire e riposizionare una linea di scelta esistente con una linea nuova per la scelta ed il confezionamento idonea alla gestione dei grandi formati;
- sostituire due macchine di rettifica ad umido esistenti con nuove macchine di rettifica di tipo a secco;

- modificare l'impianto di recupero calore dalla zona di raffreddamento dei forni di cottura e dallo scambiatore, fermato parzialmente dopo l'installazione del cogeneratore, per ottimizzare il recupero sia per il riscaldamento ambientale dei luoghi di lavoro che negli essiccatoi;
- installare un nuovo essiccatoio per ridurre i tempi di stazionamento del materiale decorato nella zona di parcheggio in attesa di cottura; l'essiccatoio lavorerà ad una temperatura non superiore agli 80°C, con una portata d'aria di circa 33.000 mc/h, recuperata dai camini di raffreddamento dei forni;
- collocare i gruppi elettrogeni in altra posizione, per esigenze tecniche.

Considerato che, in merito alle emissioni in atmosfera, il nuovo essiccatoio sarà collegato alla nuova emissione E60 e i punti di aspirazione polveri delle due nuove linee di rettifica a secco saranno convogliati a un nuovo impianto di abbattimento costituito da un filtro a tessuto con nuova emissione E61;

Valutato che l'aumento del flusso di massa delle polveri da emissioni fredde dello stabilimento verrà compensato da una diminuzione dei limiti di concentrazione delle polveri alle emissioni E2 - Atomizzatore1 ed E29 - Atomizzatore2 e dall'utilizzo di quote a patrimonio in disponibilità della Ditta;

Tenuto conto che la Ditta dichiara che le mitigazioni acustiche che verranno adottate sui nuovi impianti sono le seguenti:

- il filtro polveri a servizio delle due nuove linee di rettifica a secco sarà posizionato in esterno in adiacenza sul lato est del capannone produttivo, assieme al relativo ventilatore centrifugo collocato entro specifica cabina insonorizzata in pannelli di lamiera di acciaio e materassino fonoassorbente e antivibrante lato interno. Sarà installato anche un silenziatore;
- il camino di scarico del nuovo essiccatoio (E60) sarà girato verso nord;

Preso atto della dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà firmata da tecnico competente in acustica incaricato, secondo cui *"la modifica non sostanziale esaminata risulta acusticamente compatibile con i limiti vigenti in ambiente esterno come fissati dal piano di classificazione acustica comunale e Legge Quadro n°447/95."*

Ritenuto di aggiornare l'Allegato II relativo al recupero dei rifiuti, per una più stretta corrispondenza alle disposizioni tecniche del DM 05-02-1998, come previsto dall'art. 184-ter, comma 3 che indica *"in mancanza di criteri specifici adottati ai sensi del comma 2, continuano ad applicarsi, quanto alle procedure semplificate, le disposizioni di cui al decreto del Ministro dell'ambiente 5 febbraio 1998...omissis"*, ed, al contempo, per omogeneità degli atti rilasciati sul territorio regionale.

Acquisita la relazione istruttoria interna di ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Ovest, Presidio di Scandiano – prot. 127449 del 21-07-2023, con cui si esprime parere favorevole alle condizioni riportate nel documento stesso e acquisite nel presente atto.

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

Reso noto che:

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

Su proposta del Responsabile del procedimento e per le ragioni in narrativa esposte e che si intendono qui integralmente richiamate,

DETERMINA

a) di autorizzare la modifica comunicata e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione C della suddetta AIA come da comunicazione di cui sopra. In particolare, la tabella delle quote a disposizione dell'Azienda riportata al paragrafo C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA è così aggiornata (le quote in uso si riferiscono all'installazione oggetto della presente modifica - installazione in Comune di Rubiera - mentre le quote a patrimonio si riferiscono ai 2 stabilimenti in AIA - installazione in Comune di Rubiera e in Comune di Castellarano - Roteglia):

	Quote in uso (kg/g)	Quote patrimonio (kg/g)
Polveri fredde	129,05	0
Polveri calde	3,60	2,04
NOx	887,16	567,40

b) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

- **la Tabella A) del paragrafo D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA è così sostituita:**

Tabella A)

punto di emissione n.	provenienza	portata [Nm ³ /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	periodicità autocontrolli
E1	Movimentazione materie prime e macinazione	36000	24	polveri	10	FT	semestrale
E2	Atomizzatore n.1	78000	24	polveri	10	FT	trimestrale
				NO ₂	350		Annuale
				SO ₂	35		Annuale**
				CO	100		Annuale
E3	Movimentazione e insilaggio atomizzato	15000	24	polveri	10	FT	semestrale
E4	Alimentazione presse e pressatura (n.5 presse)	90000	24	polveri	10	FT	semestrale
E5	Pulizia pneumatica reparti	1500	Saltuario	polveri	10	FT	semestrale
E9	Essiccatoio rapido verticale EVA 984	6000	24	/	/	/	/
E 10-E11-E12	Essiccatoi rapidi verticali Eva 412, Eva 412, EVA 984	6000 cadauno	24	/	/	/	/
E13	Macinazione smalti	5200	24	polveri	5	FT	Semestrale
E14	Smaltatura (n.5 linee) e incisione piastrelle(saltuaria)	70000	24	polveri	5	FT	Semestrale
E15	Fumi forno FMA2	30000	24	Polveri	2,5	FT	Trimestrale
				Fluoro	2,5		Semestrale
				SOV di cui Aldeidi	50 20		Annuale *
				Piombo Ossidi di Azoto	0,25 200		Annuale**
E18	Soffiaggio ingresso forni	9000	24	polveri	5	FT	Semestrale
				polveri	10		FT
E19	Spazzolatura piastrelle pre rettifica e saltuariamente incisione piastrelle	12000	24	polveri	10	FT	Semestrale

E20/27	Aria calda e bruciatore forno termoretraibile grandi formati	6400	24	/	/	/	/
E 21	Essiccatoio rapido verticale EVA 410	6000	24	/	/	/	/
E24	Nastri carico silos	30000	24	polveri	10	FT	Semestrale
E25	Fumi forno FMA1	30000	24	Polveri Fluoro	2,5 2,5	FT	Trimestrale
				SOV di cui Aldeidi	50 20		Semestrale
				Piombo Ossidi di Azoto	0,25 200		Annuale *
				Ossidi di Zolfo	490		Annuale**
E29	Atomizzatore n.2	46200	24	Polveri	12	FT	Trimestrale
				NO ₂	200		Annuale
				SO ₂	35		Annuale**
				CO	100		Annuale
E32	Movimentazione e insilaggio atomizzato	55000	24	polveri	10	FT	Semestrale
E33	Aspirazione linea carico camion vendita atomizzato	20000	12 discontinue nelle 24h/giorno	polveri	10	FT	Semestrale
E34	Pulizia pneumatica reparti	1500	saltuario	polveri	10	FT	Semestrale
E35/36	Aria calda forno termoretraibile	2900	16 discontinue nelle 24h/giorno	/	/	/	/
E37	Saldatura	1500	saltuaria 10-15 ore/ settimana	/	/	/	/
E38-E39	Estrattori aria ambiente cabina di rettifica 1	14000 cad.	24	/	/	/	/
E40-E41	Estrattori aria ambiente cabina di rettifica 2	14000 cad.	24	/	/	/	/
E42-E43	Estrattori aria ambiente cabina di rettifica 3	14000 cad.	24	/	/	/	/
E44-E45	Estrattori aria ambiente reparto presse-essiccatoi	24000 cad	24	/	/	/	/
E46	Linea di rettifica a secco n.4	32600	24	Polveri	10	FT	Semestrale
E47	Camino raffreddamento indiretto FMA1	30000	24 (recupero)	/	/	/	/

E48	Camino raffreddamento diretto FMA1	50000	24 (recupero)	/	/	/	/
E49	Camino di emergenza forno FMA1	22000	/	/	/	/	/
E50	Camino raffreddamento indiretto FMA2	30000	24 (recupero)	/	/	/	/
E51	Camino raffreddamento diretto FMA2	50000	24 (recupero)	/	/	/	/
E52	Camino di emergenza forno FMA2	22000	/	/	/	/	/
E53	Linea di rettifica 5 a secco	29450	24	Polveri	10	FT	semestrale
E54-E55	Estrattori aria ambiente cabina rettifica linea 4	14000 cad.	24	/	/	/	/
E56-E57	Estrattori aria ambiente cabina rettifica linea 5	14000 cad	24	/	/	/	/
E58	Aria calda e bruciatore forno termoretraibile	2900	16 discontinuo	/	/	/	/
E59°	Camino by-pass del cogeneratore	60060	24 discontinuo 4.700 ore/anno	Ossidi di azoto	50		semestrale
				CO	100		semestrale
				Ossidi di zolfo	15		Annuale **
E60	Essiccatoio ELS 1/5	30000	24	/	/	/	/
E61	Aspirazione rettifica e bisellatura a secco linee n.2 e n.3	60000	24	Polveri	10	FT	Semestrale

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

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

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

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

La data ultima di messa a regime/esercizio delle emissioni E60 ed E61 è il 30-11-2023.

Per tali emissioni dovranno essere espletate le procedure previste dall'art. 269 comma 6) del D.Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152.

- Comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC all'Autorità Competente (ARPAE SAC) e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento.
- Per la sola emissione E61, trasmissione, entro 30 giorni dalla data di messa a regime, dei dati relativi alle emissioni ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose (3 campionamenti distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime se le emissioni sono soggette a limiti di portata e inquinanti) tramite PEC all'Autorità Competente (ARPAE SAC) e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento.
- Per la sola emissione E60, al momento della messa in esercizio, esecuzione di un'analisi

olfattometrica, i cui risultati dovranno essere trasmessi tramite PEC all'Autorità Competente (ARPAE SAC) e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento.

- 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 non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti indicati in autorizzazione, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (ARPAE SAC), specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.
- 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 prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.
- Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, il valore assoluto della differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il Gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di Portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

- **al paragrafo D2.9 EMISSIONI SONORE è aggiunta la seguente prescrizione:**

4) Entro 30 giorni dalla realizzazione della modifica in oggetto la ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire, mediante misure dirette dei livelli acustici, la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti, ai confini dello stabilimento, e assoluti e differenziali ai recettori maggiormente esposti. I rilievi dovranno essere effettuati nei giorni, nell'orario e nella situazione più gravosa (di maggiore disturbo) per i recettori e dovranno comprendere anche la ricerca di componenti tonali e

impulsive con le modalità previste dal DM 16/3/98. La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure, alla scrivente ARPAE.

- **di sostituire l'Allegato II alla det. n. 1483 del 23-03-2023 con l'Allegato II al presente atto**

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. 1483 del 23-03-2023 e successive modifiche e deve essere conservato insieme all'AIA, di cui è fatto salvo il disposto per quanto non in contrasto con il presente atto.

Ai fini della realizzazione dell'intervento, la ditta è comunque tenuta ad acquisire le ulteriori autorizzazioni, pareri ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e sostituite dal provvedimento di AIA.

IL DIRIGENTE determina inoltre

- di inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;
- 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;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione.

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

ALLEGATO II

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

Ditta: GRUPPO ROMANI SPA INDUSTRIE CERAMICHE

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

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

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

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

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

1.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

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

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

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

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

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

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

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

• rifiuti identificati rispettivamente ai codici EER 101201 “*Scarti di mescole non sottoposti a trattamento termico*”, EER 101203 “*Polveri e particolato*” e EER 101299 “*Rifiuti non specificati altrimenti*” vengono stoccati in cumuli fisicamente separati in un box dedicato sotto tettoia e su platea impermeabile.

Tutte le aree sono dotate di opportuna cartellonistica per l’identificazione del rifiuto. Nessuna attività viene svolta all’aperto, il carico e lo scarico, la movimentazione e l’attività di recupero vengono svolte completamente al coperto, sotto tettoia o all’interno dei reparti macinazione e dosaggio/miscelazione.

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

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

In condizioni normali non vengono generati rifiuti dall’attività di trattamento, in caso contrario, essi saranno depositati nell’area cortiliva nella zona deputata al deposito temporaneo dei rifiuti, identificati con specifico codice EER e conferiti ad impianti autorizzati.

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

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

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

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

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

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

1. flusso del rifiuto;
2. gestione impasto atomizzato in uscita - flusso End of Waste (EoW);
3. registrazioni, formazione del personale, dichiarazioni ambientali.

1. Flusso del rifiuto

Tale sezione consiste in varie fasi, di seguito esposte.

FASE A: Valutazione preliminare del rifiuti - Omologazione

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

FASE B: Valutazione preliminare ditte di trasporto

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

FASE C : Verifica pre-conferimento

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

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

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

- D1 verifica documentale: è eseguita da parte degli incaricati ove è presente il sistema di pesatura. I medesimi provvederanno, previo ritiro del FIR e dopo presa visione e verifica di completezza del medesimo, alla ulteriore verifica dei codici EER oggetto del conferimento ed

alla verifica della targa del mezzo in ingresso, eseguendo contestualmente la pesatura dell'automezzo. In caso di riscontro positivo si passa alla successiva fase di accettazione.

- D2 verifica tecnica del rifiuto: è eseguita dal personale tecnico aziendale in prossimità delle aree di stoccaggio di ogni singolo rifiuto. Riprendendo quanto descritto nella FASE A, i rifiuti sono sottoposti ad una valutazione al fine di verificare le caratteristiche del rifiuto sulla base di quanto stabilito in fase di omologa del medesimo. In caso di riscontro negativo nelle fasi D1 e D2, qualora il personale addetto alle operazioni in ingresso, a seguito di tali verifiche, valuti non idoneo e/o non trattabile in impianto il rifiuto conferito, l'automezzo con il carico sarà respinto. Il diniego di accettazione sarà annotato sul FIR.

FASE E: Stoccaggio del rifiuto in ingresso

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

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

FASE F: Congedo automezzi

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

2. Gestione impasto atomizzato in uscita - flusso End of Waste (EoW)

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

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

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

3. Registrazioni, formazione del personale, dichiarazioni ambientali

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

- l'accettazione dei rifiuti da parte di personale con adeguato livello di formazione e addestramento. La formazione erogata sarà all'occorrenza integrata in occasione di sovvenute modifiche legislative che impongano diverse modalità di gestione. La formazione del personale sarà formalizzata ed opportunamente archiviata;
- verifica ditte di trasporto a cui sarà affidato il servizio. Le autorizzazioni saranno verificate e
- opportunamente archiviate ed attraverso le medesime sarà creato un archivio di facile utilizzo e consultazione;
- procedura scritta per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità, che sarà predisposta;

- i rapporti di prova richiesti alle Ditte conferitrici, in occasione della verifica preliminare del rifiuto ed in occasione delle verifiche successive, saranno opportunamente archiviati;
- il sistema di pesatura del rifiuto è periodicamente oggetto di verifica, manutenzione e taratura da parte di Ditta specializzata. Gli esiti delle verifiche saranno opportunamente archiviati;
- saranno rispettati tutti gli adempimenti previsti dalle Leggi e normative di settore, quali:
 - corretta archiviazione dei formulari di trasporto FIR;
 - corretta compilazione del registro di carico e scarico rifiuti con le tempistiche previste;
 - denuncia annuale dei rifiuti MUD con corretta compilazione di tutte le sezioni;
 - applicativo O.R.SO;
 - rendicontazione dei rifiuti recuperati in occasione della presentazione del Reporting annuale AIA.

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

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

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

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

2.1 Prescrizioni generali per l'attività di gestione rifiuti

1. L'attività di 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", datata 26 maggio 2022, acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. 92070 del 03-06-2022 ed allegata alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
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 080202 "*Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici*" e EER 080203 "*Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici*" non deve mai superare la volumetria pari a 108 m³ della vasca di contenimento.

5. A decorrere dal 23-03-2023 (det. n. 1483-2023), la Ditta deve effettuare ogni 10 anni il collaudo, da parte di tecnico abilitato, relativamente alle condizioni di integrità strutturale, statica, di tenuta e di impermeabilità del bacino/vasca di contenimento ed inviare entro i successivi 30 giorni ad Arpae il relativo certificato
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

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

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