

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-5550 del 25/10/2023
Oggetto	D.Lgs. 152/2006, L.R. 21/2004 - riesame di AIA della ditta GRESLAB Soc. Coop., installazione IPPC sita in via Padre Sacchi, 42 - Scandiano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2023-5755 del 25/10/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

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

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: Greslab Soc. Coop.

Stabilimento: via Padre Sacchi n. 42 - Scandiano (RE)

Sede Legale: via Padre Sacchi n. 42 - Scandiano (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;

VISTA

la domanda di riesame e contestuale comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA per l'impianto della ditta Greslab Soc. Coop. sito nel comune di Scandiano (RE), via Padre Sacchi n. 42, presentata il 02-03-2023, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 38086 del 03-03-2023 e completata il 27-04-2023 (prot. ARPAE n. 73677 del 28-04-2023);

la nota prot. 397156 del 21-04-2023, assunta agli atti da ARPAE con prot. n. 70545 del 21-04-2023, con cui la Regione Emilia Romagna ha ritenuto che le modifiche proposte contestualmente al riesame rientrino nella tipologia di cui all'art. 6, comma 9-bis del D.lgs. 152/2006 e che le stesse non necessitino di essere sottoposte a verifica di assoggettabilità a VIA (screening) in ragione di presumibile assenza di impatti ambientali significativi e negativi;

DATO ATTO che

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 24-05-2023 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con atto prot. n. 92041 del 25-05-2023 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 19-06-2023 e del 05-10-2023;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 113436 del 29-06-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 135332 del 04-08-2023;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Scandiano, prot. 161908 del 25-09-2023 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole, senza prescrizioni, in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Scandiano, prot. 21963 del 30-08-2023 (prot. ARPAE n. 147319 del 30-08-2023), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica attuativa del Comune di Scandiano prot. 21829 del 29-08-2023 (prot. ARPAE n. 146485 del 29-08-2023), da cui si rileva che l'immobile, in base al vigente RUE, risulta ubicato in tessuto specializzato per attività produttive (art. 14 RUE 2.1);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 168994 del 05-10-2023 in cui la Conferenza esprime parere favorevole, con prescrizioni, al riesame di AIA oggetto del presente atto;

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;

TENUTO CONTO

che la ditta è iscritta alla White List della Prefettura di Reggio Emilia, con rinnovo in corso alla data del presente atto;

DATO ATTO

che con nota prot. 168997 del 05-10-2023 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO

che la ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 173820 del 13-10-2023, a cui si è fornito riscontro con prot.181038 del 24-10-2023;

VERIFICATO che

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

la ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma EN UNI ISO 14001:2015 (n. certificato 56540) valida fino al giorno 12-01-2026 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato, a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

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 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 del D.Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018, sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. 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 Greslab Soc. Coop., avente sede legale in comune di Scandiano (RE), via Padre Sacchi n. 42, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Scandiano (RE), via Padre Sacchi n. 42, 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 240 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. 12975/22-2012 del 05-03-2013	Rilascio AIA
Provincia	prot. 59917/22-2012 del 03-11-2014	Modifica di AIA

Provincia	prot. 42456/22-2012 del 31-07-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 429 del 01-03-2016	Modifica d'ufficio di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4911 del 06-12-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 412 del 26-01-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6 del 02-01-2019	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4941 del 28-10-2019	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1868 del 19-04-2021	Modifica di AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 12 ANNI dalla data di rilascio, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita previste al punto D.2.11 Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione dell'Allegato I.

c) di 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 APA 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 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 del riesame di AIA della ditta Greslab Soc. Coop. - Stabilimento di via Padre Sacchi n. 42 - Scandiano (RE)

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

ALLEGATO I

**Le condizioni del riesame di AIA della ditta Greslab Soc. Coop.
Stabilimento in via Padre Sacchi n. 42 - Scandiano (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

Lo stabilimento Greslab è in attività dal 2011, da quando ha rilevato la ex Ceramica Magica, ha una produzione a ciclo continuo di piastrelle ceramiche, impiegando 80 dipendenti. Presso l'impianto viene svolta attività di produzione di grandi formati in gres porcellanato.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

Contestualmente al riesame la ditta richiede le seguenti modifiche:

- installazione di una nuova linea di taglio e rettifica a secco. La linea è composta, negli elementi principali di un dispositivo di incisione e spacco trasversale e di un'unità di squadratura e bisellatura; sarà dotata di un sistema di captazioni con convogliamento in un nuovo filtro a tessuto (maniche) corrispondente alla nuova emissione E23. La nuova emissione comporterà un aumento dei flussi emissivi riferiti al materiale particellare che saranno compensati attraverso la riduzione volontaria dei limiti sulle emissioni E3-E4-E5-E6-E22;
- installazione di una nuova linea di scelta automatica FLOWMASTER e relativa pallettizzazione, in

- grado di confezionare formati fino a 90 x 90, in sostituzione di una esistente di tipo manuale;
- installazione di un nuovo forno di cottura in sostituzione di uno esistente. Il forno F1 sarà sostituito dal nuovo forno a rulli SACMI monostrato, modello MAESTRO FMS 295/86 (indicato come F4) di uguale capacità produttiva. Il nuovo forno è una macchina moderna ed affidabile, con un minor consumo di gas metano e di energia elettrica, con una maggior versatilità produttiva in riferimento ai grandi formati, una gestione più accessibile e veloce e migliori rese qualitative. A servizio del nuovo forno sarà installato un nuovo impianto di filtrazione a secco (maniche) con pre-rivestimento di reagente (calce idrata). L'emissione proveniente dai forni di cottura, nella nuova configurazione, manterrà inalterati i limiti, ma assumerà la denominazione di E1a in sostituzione della precedente E1, i camini di emissione provenienti dai raffreddamenti del forno assumeranno la denominazione di E24 ed E25 e saranno eliminate le emissioni E15 e E20 riferite ai camini di raffreddamento del forno smantellato;
 - installazione nel corso del 2024 di un impianto di fotovoltaico da realizzarsi sulla copertura di una porzione del fabbricato;
 - smantellamento dell'impianto depurazione chimico-fisico per reflui di processo da tempo non utilizzato;
 - allineamento delle frequenze di autocontrollo di alcune emissioni, a quelle normalmente richieste nel distretto ceramico, nello specifico l'inquinante Piombo attualmente previsto a cadenza semestrale passerà ad annuale, mentre SOV-Aldeidi attualmente previsti a cadenza annuale passeranno a semestrali.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Emissioni in atmosfera: Allegato 3A datato luglio 2023, acquisito agli atti con prot. 135332 del 04-08-2023;
- Planimetria rete idrica 3B, datata dicembre 2022, acquisita agli atti con prot. 38086 del 03-03-2023;
- Allegato 3C: sorgenti sonore, acquisita agli atti con prot. 38086 del 03-03-2023;
- Rifiuti: Allegato 3D datato luglio 2023, acquisito agli atti con prot. 135332 del 04-08-2023;

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: BASSO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Lo stabilimento ceramico Greslab soc. coop. è situato nel comune di Scandiano (RE), nell'estremità nord del comparto produttivo del capoluogo ed occupa una superficie di 30.500 mq (dei quali 14.900 mq coperti). Scandiano è un grosso centro abitato della provincia di Reggio Emilia, sviluppatosi sulla sponda destra del torrente Tresinaro, in un territorio che si estende dall'alta pianura al margine collinare. La ferrovia locale della tratta Reggio Emilia-Sassuolo e la SP 467R, importante via di comunicazione che collega la città di Reggio con la provincia di Modena, passano per Scandiano e per il distretto ceramico di Casalgrande e Sassuolo.

Dal punto di vista stratigrafico il territorio in esame si presenta di una complessità non trascurabile dovuta alle migrazioni del Torrente Tresinaro, al costipamento differenziato dei sedimenti fluviali e all'intervento antropico volto alla regimazione delle acque. Lo spessore dei sedimenti è mediamente di 100/120 m.

L'area in oggetto fa parte della conoide del Tresinaro. E' questa una conoide abbastanza ampia che si estende verso nord sin oltre Cacciola. La parte apicale della conoide si caratterizza per un'alta percentuale di materiali ghiaiosi. Dalle stratigrafie disponibili sono presenti livelli ghiaiosi tra - 19 e - 24 m, tra -30 e - 33 m e a - 49 m, in cui si posizionano le prime falde utili. La quota sul livello del mare è di circa 85 metri.

Sull'area non insiste alcun tipo di vincolo geomorfologico e/o idraulico.

L'area dello stabilimento si trova nel settore B delle zone di protezione delle acque sotterranee, ovvero in un'area caratterizzata da ricarica indiretta della falda.

Considerato il Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (P.G.R.A.) lo stabilimento rientra nel perimetro delle aree a media probabilità di allagamento causato dal reticolo secondario di pianura.

L'area in cui sorge la ditta non ricade in zona sottoposta a vincolo idrogeologico.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) 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. Con delibera n. 124 del 17/06/2010 il Consiglio Provinciale ha approvato il Piano Territoriale di Coordinamento (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, cui sono seguite le varianti del 2016, 2018, 2019 e 2020. Per quanto riguarda la carta degli ambiti di paesaggio, il comune di Scandiano rientra nell'Ambito 6 "Distretto ceramico" che è caratterizzato dall'organizzazione degli usi e delle attività legate al distretto produttivo della ceramica, cui si associano produzioni metal meccaniche e tessili.

Con riferimento alla rete ecologica, come riportato nell'estratto della carta P2 Rete ecologica polivalente, si evince che l'area dello stabilimento non è compresa in aree della Rete Natura 2000 o siti di rilevanza naturalistica, tuttavia si trova in prossimità di un corridoio fluviale primario, rappresentato dal torrente

Tresinaro. 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 e delle specie animali e vegetali rari e minacciati. Lo stabilimento non interferisce con zone di protezione speciale o con siti di importanza comunitaria si trova a circa 5,2 km di distanza in linea d'aria dal sito SIC IT4030018 (Ca' del Vento, Ca' del Lupo, Gessi di Borzano).

Le tavole 3 del PTCP definiscono le principali infrastrutture viarie e non; dalla tavola 3a si evince che Greslab risulta inclusa in zona pianificata per usi urbani, servita da viabilità di interesse provinciale (SP 52) e limitrofa ad un'area individuata come ambito agricolo di rilievo paesaggistico, mentre dall'estratto della tavola P4 "Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale" si può notare l'assenza nell'area in esame di zone o elementi tutelati. A nord, oltre il confine aziendale, si trova il corso d'acqua tutelato del torrente Tresinaro, sulle cui sponde sono mappate aree classificate come "boschi".

Dall'estratto della tavola P5a-201SOE "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica", lo stabilimento rientra nella vasta zona definita di protezione delle acque sotterranee del territorio pedecollinare e di pianura; inoltre il Canale Secchia che delimita un lato del cortile aziendale è classificato come corso d'acqua (art. 41). Secondo l'elaborato P6 – Carta inventario del dissesto (PAI-PTCP) e degli abitati da consolidare e trasferire (L. 445/1908), l'area sulla quale sorge lo stabilimento non è interessata da dissesto e il centro abitato di Scandiano non deve essere né consolidato, né trasferito.

Secondo la carta P7 – Reticolo Naturale Principale e Secondario, l'area sulla quale sorge lo stabilimento, anche se in prossimità del torrente Tresinaro, non è interna alle fasce A, B e C del reticolo principale di pianura; secondo la carta P7bis – Reticolo Secondario di pianura, l'area ha una media probabilità di essere soggetta ad alluvioni, mentre non compare nell'elaborato P8 – Atlante delle aree a rischio idrogeologico molto elevato (ex PS267).

L'estratto della tavola P9b-201SO riguardante il livello sismico dell'area, individua che lo stabilimento si trova nel "livello di approfondimento 2". Tale classificazione prevede la necessità di ulteriori indagini in fase progettuale ed eventuali approfondimenti in base alle richieste comunali specifiche per la costruzione di nuovi edifici o impianti.

Per quanto riguarda le aree di protezione delle acque sotterranee, l'analisi della cartografia di settore (tavola P10c) mostra che lo stabilimento si trova all'interno della zona di protezione delle acque sotterranee, in una classe di infiltrazione potenziale comparativa definita "media".

Dall'estratto della tavola P11-201SO "Carta degli impianti e reti tecnologiche per la trasmissione e la distribuzione dell'energia elettrica" si può notare che lo stabilimento si trova in prossimità di una linea di media tensione interrata (linea 15 kV) e di alcune cabine MT agganciate alla rete.

Il Comune di Scandiano ha adottato il Piano Strutturale Comunale (PSC) nel febbraio 2009, successivamente approvato nel luglio 2011; il Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE), invece è stato adottato con D.C.C. n. 21 del 11/04/2013; nel 2020 sono state approvate con D.C.C. n. 16 del 5/03/2020 la 1^a Variante al PSC e la relativa 5^a Variante al RUE.

Lo stabilimento Greslab si colloca in un ambito consolidato a prevalente destinazione produttiva (art. 10 L.R. 20/2000 – soggetto alla disciplina del RUE), e secondo l'elaborato 2.2 Schema di assetto locale relativo alla zonizzazione del territorio comunale conferma che ricade interamente nel sistema insediativo, in un ambito

urbano consolidato e a prevalente destinazione produttiva.

Nell'elaborato G_4.1 Carta dei vincoli, viene evidenziato solo il tracciato del canale Secchia in quanto canale di bonifica, a questo è associato l'Allegato 1 Sintesi degli elementi conoscitivi, dalla cui lettura emerge che la ditta si trova in un ambito soggetto a vulnerabilità idrogeologica e di protezione delle acque sotterranee. Inoltre il sedime dello stabilimento appartiene a due differenti ambiti omogenei dal punto vista geologico tecnico, Classe di fattibilità geologica 2 – Fattibilità con consistenti limitazioni Classe 2TR –Ambito di piana alluvionale del T. Tresinaro a Vulnerabilità Elevata, di particolare importanza ai fini della ricarica delle falde e Classe 2CD' – ambito di conoide alluvionale distale in zone di protezione.

Con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), che è entrato in vigore dal successivo 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.

L'analisi del documento di Quadro Conoscitivo (QC) del PAIR 2020 evidenzia come, in attuazione dei criteri stabiliti dagli art. 3 e 4 del D.Lgs. 155/2010, il territorio regionale è stato suddiviso in zone ed agglomerati (zonizzazione) che definiscono le unità territoriali sulle quali è stata eseguita la valutazione della qualità dell'aria ed alle quali si applicano le relative misure gestionali. Il Comune di Scandiano rientra, per la Zonizzazione delle Aree ai sensi del D.Lgs. 155/2010, in quella denominata "Pianura ovest" e risulta tra le aree di superamento dei valori limite di PM10.

Il Comune di Scandiano è dotato di un piano di classificazione acustica dalla cui zonizzazione si rileva che all'area industriale in cui si trova GRESLAB è assegnata la classe V - Area prevalentemente industriale, con limiti assoluti di immissione pari a 70 dBA nel periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; alle più vicine abitazioni, poste in fregio a Via Martiri della Libertà, è attribuita la classe IV - Area di intensa attività umana, con limiti assoluti di immissione pari a 65 dBA nel periodo diurno e 55 dBA nel periodo notturno.

I limiti differenziali di immissione di cui all'art. 2, comma 3, lettera b) della Legge 447/95 sono di 5 dB per il periodo diurno e 3 dB per il periodo notturno. L'applicazione del criterio differenziale è vincolata al superamento dei seguenti valori di soglia al di sotto dei quali ogni effetto del rumore è da ritenersi trascurabile:

- rumore misurato a finestre aperte: 50,0 dBA nel periodo diurno e 40,0 dBA in quello notturno;
- rumore misurato a finestre chiuse: 35,0 dBA nel periodo diurno e 25,0 dBA in quello notturno.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

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

FASE 1 Ricevimento ed immagazzinamento atomizzato

L'impianto è costituito da due tramogge aspirate dove l'atomizzato viene scaricato direttamente dall'autocarro e stoccato in silos.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.2 tramogge da 30 ton cadauna;
- n.14 silos da 30 mc cadauno.

FASE 2 Pressatura

Questa fase fornisce alla polvere atomizzata la consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione: l'impasto atomizzato è inviato alle presse, inserito nello stampo e compattato per ottenere la piastrina cruda. Questa fase può essere preceduta, se prevista, dalla colorazione dell'impasto a secco per addizione continua di pigmenti coloranti che rivestono i granuli di polvere atomizzata base.

Dotazione impiantistica del reparto colorazione atomizzato: n. 2 coloratori, cadauno con un impianto di dosaggio pigmenti (coloratore 1 da 10 ton/ora - coloratore 2 da 12 ton/ora).

Dotazione impiantistica del reparto presse, le quali possono essere contemporaneamente in funzione solo fino ad un massimo di 4:

- n. 5 presse (pressa 1: SACMI 4600 - pressa 2: SACMI 2590 - pressa 3: SACMI 4600 - pressa 4: SACMI 3590 - pressa 5: SACMI 4600).

Le presse 1-2-3 possono alimentare in maniera intercambiabile gli essiccatoi 1 e 2.

FASE 3 Essiccazione

Al fine di ottenere un adeguato tenore di umidità le piastrelle crude passano attraverso la fase di essiccazione.

Dotazione impiantistica del reparto: n. 4 essiccatoi verticali (essiccatoio 1: EVA 993 - essiccatoio 2: EVA 993 - essiccatoio 3: EVA 993 - essiccatoio 4 EVA 993).

FASE 4 Preparazione smalti e decori

Gli smalti si ottengono per macinazione in acqua dei composti solidi all'interno di mulini a tamburo. La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica e un basso residuo di materiale non macinato. Per le paste serigrafiche si utilizzano micronet su base oleosa.

Dotazione impiantistica del reparto: 9 mulini (5 mulini da 4000 l, 1 mulino da 2000 l, 2 mulini da 1500 l e 1 mulino da 500 l) e 6 micronet (2 da 500 kg, 2 da 200 kg, 1 da 100 kg e 1 da 20 kg per il laboratorio).

FASE 5 Smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi passano alla fase di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto.

Le linee di smaltatura sono tutte equipaggiate con: spazzolatura, cabine airless, serigrafie rotative, applicazioni digitali con 5 o 6 testine, cabina a disco finale.

Dotazione impiantistica del reparto: n.4 linee di smaltatura, con applicazioni anche in digitale con una decoratrice digitale per linea.

FASE 6 parcheggio crudo

Le piastrelle sono immagazzinate su cestoni sospesi movimentati da transfert.

FASE 7 Cottura

Le piastrelle crude sono sottoposte ad un ciclo termico (temperatura di circa 1.200 °C) mediante il quale sono conferite le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

Dotazione impiantistica del reparto: n. 2 forni a rulli (n. 1 forno a rulli tipo FMS 223/79,8 mt da 113 t/giorno forno matr. 708002 (forno F3) - n. 1 forno a rulli SACMI maestro FME295/86 da 127 ton/giorno (forno F4)).

FASE 8 Parcheggio prodotto cotto

Le piastrelle sono immagazzinate su panconi metallici movimentati da navette teleguidate.

FASE 9 Rettifica

La produzione di grandi formati prevede che la piastrella venga squadrata e bisellata per ottenere un perfetto controllo dimensionale, questo si ottiene con apposite macchine rettificatrici, funzionanti ad umido o a secco, dotate di mandrini squadroni e bisellatori dotati di frese diamantate, inoltre equipaggiate con macchine da taglio per la modulazione di sotto-formati.

Dotazione impiantistica del reparto: n.2 linee di rettifica ad umido BMR; n.1 linea di rettifica a secco BMR.

FASE 10 Scelta

In questa fase il materiale viene selezionato e suddiviso secondo criteri indicati in base alle specifiche prodotto finito. I prodotti difettosi vengono scartati.

Dotazione impiantistica del reparto: n. 4 linee di scelta (n.3 automatiche e n.1 manuale).

FASE 11 Imballaggio

Il materiale è inscatolato ed imballato all'uscita di ogni macchina di scelta e successivamente immagazzinato, ricoprendolo con film estensibile.

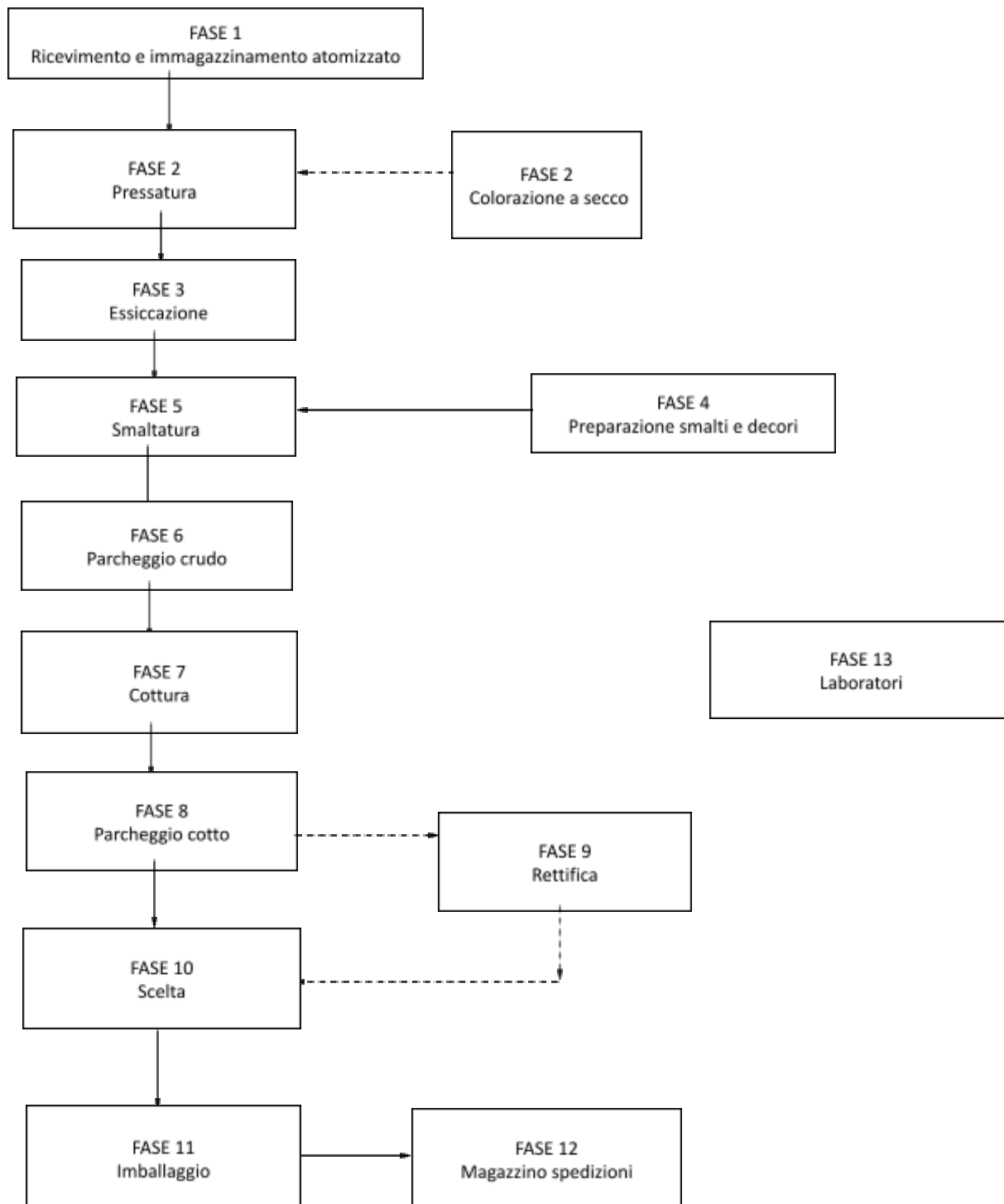
FASE 12 Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container al cliente.

FASE 13 Laboratori

I laboratori sovrintendono 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.

Sono presenti due laboratori: ricerca e sviluppo e grafico



La capacità produttiva massima della ditta è di 240 t/g (capacità di cottura dei forni), così suddivisa:

Forno 4: 127 t/g;

Forno 3: 113 t/g.

Il forno F1 sarà sostituito dal nuovo forno a rulli SACMI monostrato, modello MAESTRO FMS 295/86 (indicato come F4) di uguale capacità produttiva.

Si riportano i dati di produzione dell'ultimo quinquennio

Prodotto		2018	2019	2020	2021	2022
Grès porcellanato, levigato e non levigato	m ² /anno	1.991.190	1.978.682	1.596.135	2.245.884	2.307.986
	t/anno	45.912	46.107	36.033	48.858	48.437

Si riportano i consumi delle materie prime principali impiegate nel ciclo (t/anno)

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	2018	2019	2020	2021	2022
Atomizzato	Atomizzato costituito da argille, feldspati, sabbie, quarzi ecc.	49.220	48.992	38.575	55.198	51.930
Preparazione smalti	Materie prime per smalti	1.113	1.101	875	1.199	1.240
Reagenti	Per impianti di depurazione aria e acqua	41	41	28	35	29

Il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti prevede il funzionamento per 336 giorni/anno così dettagliato:

FASE/REPARTO	FUNZIONAMENTO			
	Ore / giorno	giorni / settimana	settimane / anno	h / anno
Ricevimento ed immagazzinamento atomizzato *	14	5,5	48	3.696
Formatura ed essiccamento	24	5,5	48	6.336
Preparazione smalti	8	5	48	1.920
Smalteria	24	5,5	48	6.336
Cottura	24	7	48	8.064
Rettifica	24	7	48	8.064
Scelta e imballaggio	24	6	48	6.912
Magazzino	14,5	5	48	3.480
Laboratori	8	5	48	1.920

* al sabato dalle 6:00 alle 12:00.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono: polveri emesse dai diversi reparti, Piombo, Fluoro, NO_x ed SO_x che si originano dalla fase di cottura del materiale. L'uso di fluidificanti nella

preparazione degli smalti e paste serigrafiche ed altri additivi a base organica comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre nelle emissioni della fase di cottura.

Delle 23 emissioni attualmente autorizzate, 13 non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti e/o autocontrolli, trattandosi di emissioni ad inquinamento poco significativo quali bruciatori, essiccatoi rapidi, camini di raffreddamento e ricambi aria.

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%. Per l'abbattimento del Fluoro nelle emissioni provenienti dai forni di cottura, all'effluente gassoso, nella condotta a monte dell'impianto di abbattimento, è addizionata calce in polvere che si deposita sulla superficie filtrante. La calce viene alimentata ed estratta dall'impianto con sistema automatico continuo. Il tenore di calce libera che garantisce l'ottimale efficienza di abbattimento del filtro è tra il 15 e il 20%.

Modifiche in progetto

Contestualmente al riesame AIA viene aggiunta un'emissione E23 relativa ad una nuova linea di rettifica con tecnologia a secco. L'impatto emissivo complessivo resta invariato, in quanto la ditta ha diminuito i limiti di altre emissioni preesistenti.

La nuova emissione E23 sarà dotata di un sistema di captazioni con convogliamento in un nuovo filtro a tessuto (maniche). Le polveri filtrate allo stato polverulento, attraverso un mescolatore umidificatore adatto per il trattamento delle polveri da processi di filtrazione, trasforma lo stato fisico delle medesime da polverulento a granulato palabile, prevenendo veicolazioni di polveri nell'ambiente.

Lo scarto palabile così ottenuto viene raccolto in un cassone per il successivo trasferimento e riutilizzo in impianti dotati di sistema di macinazione ad umido ed atomizzazione per la produzione di impasto.

Emissioni odorigene

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

La produzione di prodotti scuri con alto livello di applicazione di inchiostri riguarda circa il 20% della produzione e la massima applicazione di inchiostri è stata indicata in meno di 16,7 g/mq.

La tecnologia di produzione non prevede il sistema full digital e non si utilizzano colle.

Rispetto allo stabilimento non sono pervenute negli anni particolari segnalazioni relativamente alla presenza di odori.

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

	Quote in uso prima della modifica	Quote in uso dopo la modifica	Quote patrimonio prima della modifica	Quote patrimonio dopo la modifica
Polveri fredde	28,81	28,81	0	0
Polveri calde	1,6	1,6	0	0
NOx	139,2	139,2	0	0

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento per uso produttivo avviene mediante 4 pozzi per l'emungimento di acque dal sottosuolo, mentre la rete acquedottistica sopperisce l'uso domestico.

Il pozzo 1, essendo collocato in una zona di passaggio dei camion, non viene più utilizzato ed è stato sigillato.

Per l'emungimento di acqua dal sottosuolo, l'Azienda è in possesso di concessione preferenziale di prelievo di acqua pubblica sotterranea per un volume annuo derivabile consentito di 20.000 mc/anno.

Sono presenti due contatori sulla rete di distribuzione delle acque, uno per il prelievo di acqua da acquedotto ad uso igienico ed assimilati e uno per il prelievo di acqua da pozzo per uso produttivo.

Si riportano i flussi principali del bilancio idrico in m³/anno

Flusso	2018	2019	2020	2021	2022
Acque prelevate da pozzo (utilizzo produttivo)	17.833	17.707	6.840	11.615	12.599
Acque contenute nelle materie prime in ingresso all'impianto	2.696	2.695	2.122	3.036	3.022
Fabbisogno idrico complessivo	20.529	20.402	8.962	14.651	15.621
Acque prelevate da acquedotto per altri usi	2.248	2.110	1.402	2.300	2400
Fattore di riutilizzo (interno/esterno) dei rifiuti/residui (%) Riutilizzo esterno	99,5%	99,5%	99,5%	99,6%	99,3%

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra prioritariamente nelle fasi di:

- preparazione smalti e decori (tramite macinazione ad umido);
- smaltatura;
- lavaggio nei reparti smaltatura e macinazione smalti;
- prove di laboratorio;
- rettifica.

In misura minoritaria nelle fasi di bagnatura dei residui polverosi crudi al fine di evitarne l'aerodispersione.

Non vi sono scarichi industriali, in quanto le acque di processo vengono in parte riciclate internamente e in parte conferite esternamente ad imprese che ne effettuano il recupero.

L'insediamento ha tre reti fognarie: una per le acque meteoriche, una per le acque nere e una per le acque di processo. Le acque bianche e nere vengono recapitate in pubblica fognatura in condotta mista, mentre quelle di processo non vengono scaricate, ma riciclate internamente e/o smaltite presso ditte autorizzate.

Le acque prelevate dai pozzi sono convogliate in due vasche di accumulo comunicanti, interrate, in cemento armato e dal volume di 3,8 m³ cadauna, per il successivo utilizzo produttivo in due versanti che alimentano da un lato la preparazione smalti e decori, smaltatura, laboratorio, bagnatura residui polverosi, mentre dall'altro la rettifica, ove viene utilizzata sia per il reintegro della frazione acquosa persa per evaporazione naturale o inglobata nei fanghi filtropressati, sia per la preparazione del polielettrolita utilizzato nel sistema di trattamento.

Le acque reflue produttive a seconda della provenienza possono essere suddivise in due tipologie:

- rettifica;
- smalterie e preparazione smalti.

Rettifica

Attraverso un sistema di canalette in pendenza i reflui provenienti dal reparto sono convogliati all'interno di una vasca interrata di cemento armato di 3,4 m³, in cui viene dosato il polielettrolita.

Attraverso una pompa sommersa di rilancio il refluo viene trasferito in una vasca di decantazione, fuori terra, in acciaio ove avviene la separazione solido-liquido.

La frazione fangosa viene estratta dalla parte inferiore della vasca ed inviata alla filtropressa per il successivo conferimento come rifiuto, mentre l'acqua estratta dal fango filtropressato, attraverso una canaletta in pendenza viene inviata nella vasca interrata da 3,4 m³.

La frazione liquida chiarificata viene estratta dalla parte superiore della vasca di decantazione ed inviata in una seconda vasca di accumulo fuori terra in acciaio di 28 m³, per il successivo riutilizzo in reparto.

Smalteria e preparazione smalti

I reflui provenienti dal reparto di preparazione smalti, attraverso un sistema di canalette in pendenza, sono convogliati all'interno di una vasca interrata in cemento armato di 32 mc³, indicata come vasca mulini.

Attraverso una pompa sommersa di rilancio il refluo viene inviato in una vasca interrata in cemento armato da 40 m³, indicata come vasca smalteria 2, quindi il refluo è nuovamente rilanciato in due silos in acciaio fuori terra rispettivamente di 25 m³ e 55 m³, con successivi due cassoni metallici fuori terra da 17 m³ cadauno, o direttamente nel cassone metallico fuori terra, per lo smaltimento come rifiuto, attraverso camion cisterna.

I reflui provenienti dal tratto iniziale sono convogliati attraverso un sistema di canalette in pendenza, all'interno di una vasca interrata definita vasca smalteria 2, mentre quelli provenienti dal tratto finale attraverso un sistema di canalette in pendenza recapitano nella stessa vasca interrata in cemento armato da 60 m³, indicata come vasca smalteria 1 con successivo invio alla vasca interrata smalteria 2.

Acque di prima pioggia

Il dilavamento delle aree cortilive pavimentate non interessa depositi di materie prime o rifiuti allo stato solido

polverulento, tuttavia nell'area all'aperto di movimentazione degli scarti cotti potrebbero esserci dispersioni di polveri che, in caso di eventi piovosi, potrebbero veicolare solidi sospesi nel reticolo fognario e tal proposito la ditta ha disposto il ritiro degli stessi con frequenza di tre volte a settimana indipendentemente dalle quantità in deposito.

Per limitare la dispersione dovuta al transito dei mezzi per il conferimento di atomizzato è presente ed applicato un programma di sistematica pulizia dell'area cortiliva tramite motospazzatrice di proprietà.

C5 – ENERGIA

L'Azienda utilizza energia elettrica prelevata da rete in tutte le fasi del processo produttivo; i consumi vengono misurati tramite contatore generale. Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione e cottura, oltre che per il riscaldamento di acqua sanitaria ed ambienti.

E' presente un sistema di recupero aria calda proveniente dai camini del raffreddamento finale dei due forni ai 4 essiccatoi verticali EVA 993, sufficiente ad alimentarli in contemporanea. E' presente inoltre un sistema di recupero aria per il riscaldamento ambienti; precisamente per il reparto scelta i collettori provenienti da entrambi i forni, prima del convogliamento ai rispettivi filtri, transitano attraverso due scambiatori aria/aria, mentre il riscaldamento della smalteria è ottenuto con l'aria degli scambiatori dei due forni nei moduli di raffreddamento.

La ditta ha programmato la sostituzione di un forno, con un miglioramento delle prestazioni energetiche, inoltre procederà all'installazione di un impianto di fotovoltaico sulla copertura di una porzione del fabbricato, la cui potenza complessiva sarà di circa $1.250 \times 430 \text{ Wp} = 537,50 \text{ kW}$.

All'interno del sito sono presenti diversi impianti termici ad uso civile, la cui potenza termica complessiva è inferiore a 3 MW

TIPOLOGIA	potenza termica in kW	Combustibile utilizzato
caldaia a condensazione da riscaldamento	150	gas metano
n°2 tubi radianti da riscaldamento	50 kW cadauno	gas metano

Sono presenti i seguenti gruppi elettrogeni di emergenza alimentati a gasolio:

- gruppo elettrogeno di emergenza E1 da 132 kW;
- gruppo elettrogeno di emergenza E2 da 29 kW;
- gruppo elettrogeno di emergenza E3 da 32 kW.

Si riepilogano i dati di produzione e consumo di energia complessivi per lo stabilimento:

	Unità di misura	2018	2019	2020	2021	2022
Consumo totale di energia termica (gas)	Sm³/anno	4.320.034	4.159.352	3.200.456	4.549.261	4.375.781

naturale)						
Consumo di energia elettrica prelevata dalla rete	kWh/anno	8.787.957	9.164.771	7.774.218	10.070.585	10.098.864
Consumo specifico energia termica+elettrica	GJ/ton	3,92	3,81	3,83	3,94	3,85

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine rottami cotti o crudi, polveri dagli impianti di abbattimento, calce esausta per la cattura del Fluoro dalle emissioni calde, fanghi dal trattamento delle acque di lavaggio e acque depurate.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di deposito temporaneo, ai sensi dell'art. 6 comma 1 lettera m) del D. Lgs. 22/97; per lo smaltimento dei rifiuti, sia pericolosi che non pericolosi, viene rispettato il criterio temporale (ogni bimestre o trimestre) oppure, in alternativa, quello volumetrico, con conferimenti che avvengono al raggiungimento dei volumi in stoccaggio.

Per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito.

Gli scarti cotti vengono depositati in box nell'area cortiliva lato sud est, invece gli scarti crudi smaltati e non e le polveri di abbattimento sono stoccati in benne all'interno dello stabilimento, quindi in sistema di scarico automatico, mentre la calce esausta confezionata in big bag è depositata nell'area cortiliva asfaltata lato sud est sotto tettoia.

Dal 01-08-2018 la ditta è iscritta nell'elenco regionale dei sottoprodotti per le seguenti tipologie: polveri e impasti da ceramica cruda; polveri da ceramica cotta; formati (integri o frammenti) ceramici crudi; formati (integri o frammenti) ceramici cotti.

Trend di produzione rifiuti e sottoprodotti

Codice EER	Descrizione	Operazione	2018 kg/anno	2019 kg/anno	2020 kg/anno	2021 kg/anno	2022 kg/anno
080202 solido	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	recupero	127.180	1.443.030	1.013.780	1.503.150	1.465.340
080202 liquido	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	recupero	150.920	190.640	72.660	86.220	99.720
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	recupero	5.921.170	4.770.620	4.148.580	5.077.100	4.830.460
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	smaltimento	1.306	-			179
080312	residui di inchiostro pericolosi	recupero					2.077
101201	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	recupero		17.720	10.440		4.800

101203	polveri e particolato	recupero	19.840	-	2.277		
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzioni (sottoposti a trattamento termico)	recupero	1.374.320	533.800			
101209	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	smaltimento	49.047	47.652	36.280	39.940	31.147
101213	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	recupero	1.000.860	14.420			
101299	rifiuti non specificati altrimenti	recupero	1.510.640	671.740			
130111	oli sintetici per circuiti idraulici	recupero	1.200	950		1.000	1.200
150110	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tale sostanza	recupero	908	380	1.137	820	717
150202	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtrati dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi	recupero		352			
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli alla voce 150202	smaltimento	500	-	520		
161106	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161105	recupero	16.480	12.060			
SOTTOPRODOTTO COTTO				719.680	994.280	1.638.660	2.000.000
SOTTOPRODOTTO CRUDO				853.500	1.452.580	1.665.660	1.473.000

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

Tipo di prodotto/Ciclo	Fattore di riutilizzo interno - esterno	2018	2019	2020	2021	2022
Gres porcellanato	50%	99,5%	99,5%	99,5%	99,6%	99,3%

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Vi sono condotte interrate per il convogliamento delle acque di lavaggio dei reparti smalteria, macinazione smalti e rettifica.

Sono presenti nell'insediamento le seguenti vasche interrate su cui la ditta effettua controlli annuali di tenuta:

- vasca in cemento armato di 3,4 m³ per il dosaggio polielettrolita reparto rettifica;
- vasca in cemento armato di 32 m³, indicata come vasca mulini;
- vasca in cemento armato da 40 m³, indicata come vasca smalteria 2;
- vasca in cemento armato da 60 m³, indicata come vasca smalteria 1.

In fase istruttoria è stata redatta la procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, in cui si esclude la necessità della redazione della Relazione di riferimento.

Parte della zona cortiliva sud-est è ricompresa in un intervento di bonifica realizzato negli anni '90 a seguito del ritrovamento di rifiuti ceramici (con ordinanza n. 92 del 11-05-1991 il Sindaco del Comune di Scandiano ha disposto lo smaltimento in loco dei rifiuti speciali rinvenuti, previa separazione ed asportazione delle parti classificabili tossico nocive).

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

Le sorgenti rumorose presenti nel sito sono:

Descrizione	Interventi di contenimento attuati
Impianti di estrazione aria ed abbattimento	Tutti gli impianti sono collocati in locali chiusi o cabinati
Enea cooling presse lato ovest	Migliorata la cabina di insonorizzazione e trasmessa al personale operante la prescrizione di tenere i portoni di tale cabina chiusi.
Filtro e supero presse e camini lato ovest	Cofanato con materiale fonoisolante e fonoassorbente il gruppo motore-ventola del filtro presse 1-2-3. Inserimento di curva orientata nella direzione opposta al recettore R1 sul camino di emissione del filtro presse, inoltre lungo tale tratto di camino, nella parte orizzontale installata sopra la copertura, sono stati montati in serie n. 2 silenziatori. Spegnimento supero presse durante le

	ore notturne presso il locale compressori è stato chiuso con pannelli sandwich il lato nord-ovest aziendale in direzione del recettore R1
Camini di emissione	/
Locale compressori	Locale chiuso
Rumore proveniente da portoni e altre aperture dello stabile, determinato dalle sorgenti di rumore interne	Portoni chiusi durante tutto il periodo notturno
Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione dei materiali sui piazzali adiacenti i capannoni	Non effettuate in orario notturno, ma tra le 6.00 e le 20.00

Il Comune di Scandiano ha approvato il 18-12-2012 con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 115 il piano di Classificazione Acustica del Territorio Comunale, adempiendo alle disposizioni di legge previste dalla Legge n. 447 del 26-10-1995 "Legge quadro sull'inquinamento acustico" e dalla L.R. n. 15 del 09-05-2001 "Disposizioni in materia di inquinamento acustico". L'area interessata è posta in Classe V – "Aree prevalentemente industriali" cui competono limiti assoluti di 70 dBA diurni e 60 dBA notturni.

Oltre ai suddetti limiti assoluti, presso gli spazi destinati ad ospitare la popolazione si deve rispettare anche il valore limite differenziale di immissione, che risulta essere pari a 5 dBA per il periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

La ditta ha effettuato nel 2021, tramite tecnico competente, un monitoraggio acustico, dalle cui risultanze si evince il rispetto dei limiti assoluti di immissione ai confini di proprietà, ed il rispetto del limite differenziale presso il recettore abitativo individuato.

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	Non è presente atomizzatore
<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 2) SI 3) NO 4) NO
<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 in base allo spessore richiesto dal mercato 4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore 5) SI 6) NO 7) Nel momento di sostituire le attrezzature si sceglieranno quelle di ultima generazione 8) Nel momento di sostituire i forni si sceglierà quelli di ultima generazione.
<u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) NO fase lavorativa non presente
<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) NO fase lavorativa non presente 2) NO fase lavorativa non presente
<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 comprese fra pressa ed essiccatoio 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
<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	1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) NO non applicabile 6) SI quelle del reparto di rettifica

<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 Le acque reflue provenienti dalla rettifica sono riutilizzate internamente 2) NO non applicabile 3) SI Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito
<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 dalla rettifica sono riutilizzate internamente 1) NO 2) NO 3) SI 4) NO 5) NO 6) NO 7) SI nella rettifica 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) NO non applicabile 2) NO non applicabile 3) NO non applicabile
<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) NO non applicabile Gli scarti crudi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito
<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	1) NO non applicabile L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito

F.6.1. Rumore La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91 1) Confinamento delle unità produttive 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 Applicato il confinamento delle unità produttive 2) NO 3) SI Silenziati camini e ventole filtri 4) SI 5) NO 6) SI Sia le finestre che i portoni sono chiudibili 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto
--	--

ASPETTO AMBIENTALE	Riferimento Bref 2007	Posizionamento aziendale
Sistema di Gestione ambientale	5.1.1	L'azienda è in possesso di certificazione ISO 14001
Consumi di energia	5.1.2	I) miglioramento della progettazione di forni ed essiccatoi - controllo automatico dei circuiti di essiccazione - controllo automatico della temperatura all'interno dell'essiccatoio - negli essiccatoi, l'installazione di ventilatori distribuiti in zone con un contributo termico indipendente (regolabile per zone) per ottenere la temperatura necessaria - un migliore isolamento termico dei forni, ad esempio con l'uso di rivestimenti refrattari isolanti o di fibre ceramiche (lana minerale). - l'uso di bruciatori ad alta velocità per migliorare l'efficienza della combustione e il trasferimento di calore - il controllo computerizzato dei regimi di cottura dei forni per una riduzione del consumo energetico e anche a una diminuzione delle emissioni di inquinanti atmosferici II) recupero del calore in eccesso dai forni - la presenza di scambiatori di calore interni ai forni consente di recuperare il calore al fine di preriscaldare l'aria di combustione III) utilizzo di combustibile rappresentato da gas naturale
Emissioni da polveri diffuse	5.1.3.1	a) misure per le operazioni polverose La chiusura/confinamento delle operazioni polverose e presenza di sistemi aspiranti per la corretta captazione delle polveri generate. Impianti di aspirazione localizzata per il mantenimento di elevati livelli di pulizia ambientale

		Regolare manutenzione sui i tubi di scarico, i sili di stoccaggio e le unità di preparazione al fine di evitare fuoriuscite di polveri. b) misure per le aree di stoccaggio del materiale sfuso Non viene stoccato materiale polveroso all'aperto. Nella tramoggia di alimentazione e nei punti di caduta dei nastri trasportatori sono presenti efficaci sistemi di captazione delle polveri, al fine di minimizzare la veicolazione delle medesime nell'ambiente e successivo convogliamento agli impianti di abbattimento a secco. Periodica pulizia delle aree cortilive.
Emissione di polveri da operazioni diverse dalla atomizzazione, dalla essiccazione e dalla cottura	5.1.3.2	Sulle emissioni presenti sono installati filtri a tessuto (maniche) che consentono di rispettare i limiti fissati
Emissione di polveri da operazioni di essiccazione	5.1.3.3	L'emissione di polveri viene minimizzata adottando le tradizionali precauzioni di buona pratica, tra cui pulizia periodica degli essiccatoi e mantenimento della portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo
Emissione di polveri da operazioni di cottura	5.1.3.4	Viene utilizzato un combustibile a basso tenore di ceneri e rappresentato da gas naturale Sulle emissioni presenti sono installati filtri a tessuto (maniche) che consentono di rispettare i limiti fissati, tutti inferiori a 20 mg/Nmc
Tecniche primarie di riduzione delle emissioni di composti gassosi	5.1.4.1	a I) Viene posta particolare attenzione sulla scelta di materie prime al fine di contenere l'emissione di composti gassosi Particolare attenzione è rivolta verso i precursori di HCl, HF e SOx che oltre all'impatto ambientale potrebbero esser causa di condense acide e relativi fenomeni corrosivi a II) Viene monitorata ed ottimizzata la curva di riscaldamento e cottura delle piastrelle b) Sulle emissioni presenti e provenienti da processi di combustione, sono rispettati i limiti fissati, tutti inferiori a 200 mg/Nmc
Tecniche secondarie di riduzione delle emissioni di composti gassosi	5.1.4.2	Sulle emissioni presenti sono installati filtri a tessuto (maniche) con prerivestimento di calce, che consente di rispettare per HF il limite fissato. Non sono fissati limiti su HCl. In riferimento agli SOx, i limiti si intendono automaticamente rispettati in caso di utilizzo di metano come gas combustibile

Acque reflue	5.1.5	a) Per la riduzione del consumo di acqua sono attuate diverse soluzioni di ottimizzazione del processo, quali: valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio quando l'acqua non è più necessaria, sistema automatico di lavaggio ad alta pressione, passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose, installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina", installazione di rete di tubazioni per riciclo delle acque di lavaggio b) Le acque reflue sono riutilizzate nel reparto rettifica c) Non sono presenti scarichi idrici rappresentati da acque reflue industriali Le acque reflue provenienti dalla rettifica sono internamente riutilizzate. Tutte le altre tipologie vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto
Fanghi	5.1.6	Sono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto.
Rifiuti	5.1.7	Sono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto Dei rifiuti specifici di una produzione ceramica, normalmente, la sola calce esausta non viene recuperata ma destinata a smaltimento.
Rumore	5.1.8	Sono applicate le seguenti tecniche per la riduzione degli impatti da rumore: - Confinamento delle unità produttive - Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione - Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato - Chiusura di finestre e portoni - Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno - Buona manutenzione generale dell'impianto
Emissioni di polveri da atomizzatore	5.2.5.1 a)	NON APPLICABILE
Emissioni di polveri da smaltatura	5.2.5.1 b)	Sulle emissioni presenti sono installati filtri a tessuto (maniche) che consentono di rispettare i limiti fissati, tutti inferiori a 10 mg/Nmc
Emissioni di polveri da cottura	5.2.5.2	Sulle emissioni presenti sono installati filtri a tessuto (maniche) che consentono di rispettare i limiti fissati, tutti inferiori a 5 mg/Nmc
Emissioni di HF da cottura	5.2.5.3	Sulle emissioni presenti sono installati filtri a tessuto (maniche) con pre-rivestimento di calce che consentono di rispettare i limiti fissati, tutti inferiori a 5 mg/Nmc

Riutilizzo acque reflue industriali	5.2.5.4	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate internamente o esternamente. Percentuale di riutilizzo 100%
Riutilizzo fanghi	5.2.5.5	I fanghi provenienti dai processi produttivi sono riutilizzati esternamente. Percentuale di riutilizzo 100%

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	Applicazioni e 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)
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate) 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	Parte dei motori sono ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico.
Compressori	Motori standard	applicata	Parte di essi sono dotati di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi I compressori equipaggiati con un sistema di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Aspirazione	Motori standard	applicata	
Altri processi	Illuminazione	applicata	Gran parte dell'illuminazione è a LED a basso consumo energetico. E' in fase di estensione a tutti i reparti

Impiantistica elettrica	Generale	applicata	Ogni blindosbarra è dotata di misuratore energetico
Manutenzione	Ottimizzazione efficienza energetica	applicata	Definiti i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione Presente programma strutturato di manutenzione Individuazione, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti Individuazione perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto
Combustione	Ottimizzazione efficienza energetica	applicata	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione. Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.
Motori elettrici	Ottimizzazione	applicata	Utilizzo delle seguenti tecniche: - Utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM); - Dimensionamento adeguato dei motori; - Installazione di inverter; - Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; - Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; - Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.
Aria compressa	Ottimizzazione	applicata	Utilizzo delle seguenti tecniche: - Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore. - Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico. - Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio. - Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti).

			- Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa. - Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore. - Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa. - Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.
--	--	--	--

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

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

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

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

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

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

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

Dall'esame dello stato di applicazione delle migliori tecniche adottate non emerge la necessità di un piano di adeguamento.

D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 Finalità

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

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno i dati relativi al piano di monitoraggio, un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente, un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DGR 2306/2009.

2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” o alla relazione di riferimento di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell’impianto

- 1) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale.
- 2) La ditta dovrà comunicare ad ARPAE ogni eventuale variazione della durata o tipologia di certificazione ISO 14001 e presentare copia aggiornata del certificato in occasione del rinnovo.
- 3) 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)

Emis sione n.	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata emis sione [h/giorno]	Tipo di sostanza inquinante	Conc. inquinan te in emis sione (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbatti mento	Periodicità auto controlli
E1a	Cottura gres Forni F4 e F3	29.000	24	polveri	2,3	FT	trimestrale
				fluoro	2,3		(§)
				silice libera cristallina	5		annuale
				piombo	0,23		semestrale
				COV (come C- org. totale)	50		annuale *
				aldeidi totali	20		annuale **
				ossidi di azoto	200		
E2	Reparti smalteria	40.000	24	ossidi di zolfo	500	FT	
				polveri	5		semestrale
E3	Pressatura e stoccaggio atomizzato	28.000	24	silice libera cristallina	5	FT	(§)
				polveri	8		semestrale

E4	Pressatura e stoccaggio atomizzato	28.000	24	polveri	8	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		(§)
E5	Pulizia pneumatica	3.500	24	polveri	11,8	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		(§)
E6	Pulizia pneumatica	3.500	24	polveri	11,8	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		(§)
E8	Essiccatoi presse	5.000	24	/	/	/	/
E10	Essiccatoio presse	5.000	24	/	/	/	/
E11	Raffreddamento forno F3	24.000	24	/	/	/	/
E14	Preparazione smalti e laboratorio	6.600	12	polveri	5	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		(§)
E16	Scelta e ingresso forno	9.750	24	polveri	4	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		(§)
E17	Essiccatoio presse	5.000	24	/	/	/	/
E18	Scambiatore di calore	21.500	24	/	/	/	/
E19	Scambiatore di calore	11.000	24	/	/	/	/
E21	Essiccatoio presse	5.000	24	/	/	/	/

E22	Pressatura e stoccaggio atomizzato	28.000	24	polveri	8	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		(§)
E23	Taglio e rettifica a secco	19.000	24	polveri	10	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		(§)
E24	Raffreddamento forno F4	18.500	24	/	/	/	/
E25	Raffreddamento forno F4	33.000	24	/	/	/	/
E26	Gruppo elettrogeno 1 forno F4	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					
E27	Gruppo elettrogeno 2 digitali						
E28	Gruppo elettrogeno 3 forno F3						
E29	Caldaia a condensazione da riscaldamento (150 kW)						

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

(§) 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

La data di messa a regime delle emissioni E1a, E3, E4, E5, E6, E22, E23, E24, E25, E26, E27, E28 ed E29 è fissata entro il 30-03-2024.

Per le suddette emissioni devono 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. 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 per E23 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, ovvero 1 campionamento alla data di messa a regime se le emissioni sono soggette al solo limite di portata e per quelle già soggette ad autocontrollo, ovvero E1a, E3, E4, E5, E6, E22, E24, E25) tramite PEC ad ARPAE e al Comune.

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.

Inoltre:

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni.
- 3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle del filtro fumi; i rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde 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 dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad 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 (*)
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi	UNI EN 12619:2013(*)

come Carbonio Organico Totale (COT)	
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 (Arpae 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, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.
- 13) Ogni anomalia o guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora

tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive via PEC a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati: il tipo di azione intrapresa; 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) 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.
- 16) Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno tre anni.
- 17) Nel caso in cui la disattivazione delle emissioni perduri per un periodo continuativo superiore a 2 anni dalla data della comunicazione e qualora intervenga la necessità di riattivarle, il gestore dovrà:
 - dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa ditta è tenuta ad effettuarne il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) I contatori idrici 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.
- 2) Lo stato delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 3) 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 l'azienda sospende, per quanto possibile, l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata.
- 4) I fanghi derivanti dalle pulizie del reticolo fognario dovranno essere smaltiti come rifiuti. Le

operazioni di carico e scarico di tali materiali dovranno essere eseguite e registrate conformemente al D.Lgs. 152/06.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) 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 devono essere soggette a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo/delle acque.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni e la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 2) Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 3) Entro 30 giorni dall'attivazione dell'impiantistica oggetto di modifica la ditta, tramite tecnico competente, dovrà verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento, e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali al recettore maggiormente esposto. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia.

Nel caso in cui dalle suddette verifiche emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente predisposti i necessari/ulteriori interventi di mitigazione/insonorizzazione, opportunamente documentati e relazionati riportando le caratteristiche sia dei materiali e dei dispositivi e degli accorgimenti predisposti, alla Autorità Competente con relativo collaudo acustico attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti.

D2.8 Gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti allo stato liquido devono essere dotati degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la

dispersione dei reflui.

- 2) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero/smaltimento.
- 3) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti.
- 4) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.

D2.9 Energia

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

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

- 1) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e deve essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 2) In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad ARPAE e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento:
 - cause che lo hanno generato;
 - stima dei rilasci di inquinanti;
 - contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
 - fine dell'evento;
 - ripristino del regolare esercizio;
 - attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata del numero dedicato.

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

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- pulizia dei residui da vasche interrato, 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

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 PERFORMACES

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

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – kWh/mq

Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

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

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

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

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

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

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

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

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	GESTORE
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime per l'impasto (argille, additivi, smalti, reagenti aria ed acqua) con esclusione di quelle utilizzate per l'impasto venduto	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su 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
EMISSIONI IN ATMOSFERA			
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	Giornaliera Cartacea su rullino	/
Calce libera del filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea o informatica	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque da pozzi ad uso produttivo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea o informatica	Report annuale
Acque da pozzo per impianto di squadratura: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea o informatica	Report annuale
RUMORE			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale su scheda cartacea o informatica	/

Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Quinquennale	Report quinquennale
RIFIUTI			
Rifiuti prodotti: quantità*	Verifica del peso	Cartacea su registro di carico-scarico	Report annuale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale, su scheda cartacea o informatica	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Verifica di tenuta delle vasche interrate	Controllo periodico visivo e manutentivo	Annuale su scheda cartacea o informatica	/
Acque da pozzi: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno su ognuno dei pozzi attivi	Annuale su rapporti di prova	Report annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile su scheda cartacea o informatica	Report annuale
Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile su scheda cartacea o informatica	Report annuale
Energia prodotta da fotovoltaico utilizzata internamente e ceduta alla rete	Contatore energia	Mensile su scheda cartacea o informatica	Report annuale
REPORT ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopra indicate	Report annuale

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