

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-5852 del 09/11/2023
Oggetto	D.Lgs. 152/06 - L.R. 21/04 - Riesame AIA della ditta Fincibec SpA per l'installazione sita in via Radici in Monte n. 19, loc. Roteglia, nel comune di Castellarano
Proposta	n. PDET-AMB-2023-6072 del 09/11/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno nove NOVEMBRE 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: FINCIBEC SpA

Stabilimento: via Radici in Monte n. 19, loc. Roteglia - Castellarano (RE)

Sede Legale: via Valle d'Aosta n. 47 – Sassuolo (MO)

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 dell'AIA per l'impianto della ditta FINCIBEC SpA sita nel comune di Castellarano (RE), via Radici in Monte n. 19, loc. Roteglia, presentata il 03-04-2023, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 58893 del 04-04-2023;

DATO ATTO

che con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 26-04-2023 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 94327 del 30-05-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 137398 del 08-08-2023;

DATO ATTO, inoltre, che

con atto prot. n. 78792 del 05-05-2023 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i, la quale si è riunita nelle sedute del 25-05-2023 e del 17-10-2023;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano, prot. 175197 del 16-10-2023 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Castellarano, prot. 15356 del 08-09-2023 (prot. ARPAE n. 152777 del 08-09-2023), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.13;

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

Castellarano prot. 8274 del 25-05-2023 (prot. ARPAE n. 91553 del 25-05-2023), da cui si rileva che secondo la destinazione prevista nel PSC approvato con Delibera di Consiglio Comunale n. 42 del 28/09/2020 lo stabilimento ricade in zona: Tav. 1.4 – Tavola dei vincoli: rischio sismico, rischio idraulico, dissesto, attività estrattiva (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, parte aree caratterizzate da una media permeabilità del suolo – art. 28 NTA, parte fascia di inondazione per piena catastrofica – art. 19bis NTA, settore C protezione acque – art. 19 NTA); Tav. 2.4 – Tavola dei vincoli: vincoli storici (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, unità di paesaggio: perifluviale Fiume Secchia – art. 34 NTA); Tav. 3.4 – Strategie di progetto (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, parte Territorio Urbanizzato Produttivo – TUProd – artt. 37 e 44 NTA, parte Sistema fluviale Fiume Secchia – art. 22 NTA); Tav. 4.4 – Rete ecologica comunale (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, parte sistema fluviale Fiume Secchia – art. 22 NTA); Tav. 5a.4 – Tavola dei vincoli: Reti tecnologiche e impianti (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA); Tav. 5b.4 – Tavola dei vincoli: Elettrodotti (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, rete elettrica MT – 15 kW – art. 62 NTA, cabine MT – art. 62 NTA, Tensione 15 kW fasce laterali di attenzione – art. 62 NTA); Tav. 6.4 – Tavola dei vincoli: Altri vincoli infrastrutturali (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, Viabilità strutturante i traffici produttivi – artt. 57 e 58 NTA, parte fascia di rispetto stradale – art. 61 NTA); Tav. 7.4 – Tutela delle potenzialità archeologiche (parte Zona A – Zona di tutela dei depositi alluvionali olocenici e dei contesti maggiormente vocati all'insediamento antico – art. 30 bis NTA, parte Zona B – Territorio urbanizzato in zone di tutela A e C – art. 30 bis NTA); Tav. 8.4 – Tavola dei vincoli ambientali: Beni paesaggistici e sistema forestale boschivo (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, parte fascia laterale acque pubbliche – art. 17 NTA); Tav. 9.4 – Tavola dei vincoli ambientali: Interesse naturalistico (parte Territorio Urbanizzato – TU – art. 37 NTA, parte Tutela ordinaria dei caratteri ambientali dei corsi d'acqua – artt. 17 e 53 NTA). La destinazione prevista nel RUE approvato con Delibera di Consiglio Comunale n. 42 del 28/09/2020 secondo la Tavola 1 – fogli 51, l'intervento ricade in zona "AUP(c) ambiti urbani produttivi comunali" – art. 4.2.4 NTA.

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

VISTO, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 176308 del 17-10-2023 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;

acquisita agli atti la comunicazione antimafia rilasciata dalla competente Prefettura il 06-09-2023 da cui si evince che a carico della FINCIBEC SpA e dei relativi soggetti di cui all’art. 85 del D. Lgs. 159/2011, non sussistono cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all’art. 67 del D. Lgs.159/2011;

DATO ATTO

che con nota prot. 176311 del 17-10-2023 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. 188418 del 07-11-2023, a cui si è fornito riscontro con prot. 189780 del 08-11-2023;

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;

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 FINCIBEC SpA, avente sede legale in comune di Sassuolo (MO), via Valle d'Aosta n. 47, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Castellarano (RE), via Radici in Monte n. 19, loc. Roteglia, 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 194 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. 19345 del 04-04-2013	Rilascio AIA
Provincia	prot. 61999 del 05-12-2013	Modifica di AIA
Provincia	prot. 5968 del 04-02-2015	Modifica di AIA
Provincia	prot. 8529 del 17-02-2015	Modifica di AIA
Provincia	prot. 19114 del 03-04-2015	Modifica d'ufficio di AIA
Provincia	prot. 45191 del 25-08-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1806 del 15-04-2021	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 10 ANNI dalla data di emissione della presente;

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

c) di inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;

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

e) di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;

f) di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

Inoltre, si informa che:

- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale 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 FINCIBEC SpA - Stabilimento di via Radici in Monte n. 19, loc. Roteglia - Castellarano (RE)

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

ALLEGATO I

**Le condizioni del riesame di AIA della ditta FINCIBEC SpA
Stabilimento in via Radici in Monte n. 19, loc. Roteglia - Castellarano (RE)**

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

Emissione: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Piano di Monitoraggio e Controllo: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'attività svolta presso l'impianto consiste nella produzione di gres porcellanato smaltato e tecnico per pavimenti con ciclo parziale, in quanto l'argilla atomizzata utilizzata per la produzione di piastrelle non è prodotta internamente, ma acquistata da ditta esterna.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A LAY-OUT EMISSIONI + NUMERAZIONE FILTRI, datato 04-08-2023, acquisito agli atti con prot. 137398 del 08-08-2023;
- Allegato 3B LAY-OUT SCARICHI, VASCHE E SERBATOI, datato 04-08-2023, acquisito agli atti con prot. 137398 del 08-08-2023;
- Allegato 3C LAY-OUT SORGENTI SONORE, datato 04-08-2023, acquisito agli atti con prot. 137398 del 08-08-2023;
- Allegato 3D LAY-OUT DEPOSITO MATERIE, SOSTANZE E RIFIUTI, datato 04-08-2023, acquisito

agli atti con prot. 137398 del 08-08-2023.

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: MEDIO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

L'impianto produttivo è situato nel settore centro-orientale della provincia di Reggio Emilia nel comune di Castellarano in località Roteglia, nella parte settentrionale dell'area artigianale ed industriale collocata a meno di 1 km dal centro dell'abitato, fra la strada provinciale SP 486R ed il fiume Secchia ad una quota sul livello del mare di circa 180 m.

La superficie totale dello stabilimento è di 85.362 m², di cui 33.141 m² coperti, costituiti da aree di produzione, uffici e magazzini e 52.221 m² scoperti (39.786 m² impermeabili adibiti a magazzino prodotto finito, scarico automezzi e parcheggio e 12.435 m² di area cortiliva permeabile).

Il Piano Territoriale Regionale (PTR) della Regione Emilia-Romagna, approvato dall'Assemblea Legislativa con Delibera n. 276 del 3 febbraio 2010 è lo strumento di programmazione con il quale la Regione definisce gli obiettivi per assicurare lo sviluppo e la coesione sociale, accrescere la competitività del sistema territoriale regionale, garantire la riproducibilità, la qualificazione e la valorizzazione delle risorse sociali ed ambientali. All'interno di questo contesto, i valori paesaggistici, ambientali e culturali del territorio regionale sono invece oggetto di specifica considerazione nel Piano Territoriale Paesistico Regionale (PTPR).

Rispetto al PTPR l'area di studio rientra nell'Unità di Paesaggio n. 20 "Montagna del Frignano e Canusiana", il contesto territoriale all'interno della quale essa si colloca è inserito nelle "zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d'acqua" (art. 17).

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, approvato con D.C.P. n. 124 del 17 giugno 2010 e successivamente aggiornato attraverso varianti specifiche di cui l'ultima è stata approvata con D.C.P. n. 7 del 26 maggio 2020, è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio con riferimento agli interessi sovracomunali ed è sede di raccordo e verifica delle politiche

settoriali e strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale.

Secondo quanto definito dalla Tavola P1 del PTCP “Ambiti di paesaggio” l’area dello stabilimento ricade nell’Ambito di Paesaggio n. 6 “Distretto ceramico”.

Oltre a ciò, dalla Tavola P5a_219SO del PTCP “Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica”, si evince che il contesto territoriale all’interno del quale essa si colloca è inserito nelle “zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina-pianura” (art. 82). La parte più meridionale dell’area di impianto è sovrapposta alla parte esterna di una “zona di tutela ordinaria” (art. 40) che non interessa la superficie edificata (Figura 4-2), mentre la strada provinciale SP 486R che ne delimita il confine settentrionale, viene indicata come viabilità storica (art. 51).

Rispetto agli strumenti di pianificazione introdotti dalla L.R. n. 20/2000, il Piano Strutturale Comunale (PSC) ed il Regolamento Urbanistico ed Edilizio (RUE) del Comune di Castellarano sono stati approvati con D.C.C. n. 34 del 23 maggio 2016 ed entrati in vigore l’11 agosto 2016. Tali Piani sono stati successivamente aggiornati attraverso alcune varianti di cui l’ultima congiunta è stata approvata con D.C.C. n. 42 del 28 settembre 2020. Il PSC è stato infine aggiornato con variante approvata con D.C.C. n. 55 del 29 novembre 2021 mentre il RUE con variante approvata con D.C.C. n. 20 del 29 aprile 2022.

Rispetto alla Tavola 1.4 del PSC “Tavola dei vincoli, rischio sismico, rischio idraulico, dissesto, attività estrattiva”, l’area di studio rientra nel “TU territorio urbano” (art. 37), che comprende tutte le aree effettivamente edificate o comunque sistemate per usi urbani, o in corso di attuazione sulla base di provvedimenti attuativi assunti, ed i singoli lotti interclusi. Il contesto territoriale all’interno del quale essa si colloca è inserito nel “settore C protezione acque” (art. 19), mentre la punta sud-orientale del sito è localizzata in “area caratterizzata da una media permeabilità del suolo” (art. 28).

In merito alla componente idrogeologica, come indicato all’interno dell’elaborato QC “Indagine geologico-ambientale” allegato al vigente PSC comunale “[...] Il territorio di Castellarano non dispone di ingenti risorse idriche sotterranee di buona qualità. Le falde idriche presenti hanno una importanza meramente locale, non sono sempre di buona qualità e non garantiscono quasi mai portate sufficienti al soddisfacimento delle elevate richieste di una comunità formata da migliaia di cittadini inserita in un contesto produttivo industriale, artigianale e commerciale avanzato. La generale scarsità di risorse idriche sotterranee diffuse nel territorio comunale è legata principalmente alla natura litologica del primo sottosuolo che, [...], è formato principalmente da rocce a composizione pelitico-argillosa e che pertanto sono da considerare a tutti gli effetti impermeabili e non in grado di ospitare falde idriche [...]. La presenza di falde idriche è invece verificata o è comunque ipotizzabile laddove il sottosuolo è formato da sedimenti grossolani ghiaiosi e/o sabbiosi. Tali terreni infatti sono dotati di una porosità efficace primaria che li rende ottime rocce magazzino. [...], questa condizione del sottosuolo è presente quasi esclusivamente nel settore orientale del territorio comunale presso o a ridosso del corso del Fiume Secchia e, in misura meno estesa, nel settore occidentale presso la confluenza del Rio Marangone nel Torrente Tresinaro. [...]. Sicuramente, tuttavia, il terrazzo fluviale sul quale sorge Roteglia, e l’equivalente sul quale sorge Castellarano, sono quelli che ospitano le più estese falde idriche sotterranee tanto che appunto a Roteglia si collocano i tre pozzi dell’omonimo Acquedotto Rurale. Il terrazzo di Castellarano si differenzia tuttavia da quello di Roteglia per la diversa quota relativa alla quale si pone il corso del Secchia. A Castellarano, a causa dei pronunciati fenomeni erosivi, il fiume è

fortemente ribassato e posto ad una quota di diversi metri più bassa rispetto il terrazzo sul quale sorge il paese. Gli unici rapporti tra falda e fiume possono essere di drenanza, al contrario di quanto accade a Roteglia, dove invece l'alveo conserva ancora i propri depositi alluvionali recenti ed il fiume non drena la falda freatica. [...]”.

Da quanto si evince dalla Tavola 4 “Carta idrogeologica” del PSC del Comune di Castellarano, l'area in esame è collocata in un contesto caratterizzato da una permeabilità del substrato principalmente da bassa a nulla, ed una falda freatica locale probabilmente collegata al corso d'acqua in maniera discontinua.

Da quanto osservato dalla Tavola 2.4 del PSC “Tavola dei vincoli: vincoli storici”, il contesto territoriale di riferimento è inserito nell'Unità di Paesaggio “Perifluviale Fiume Secchia” (art. 34); la strada provinciale SP 486R che delimita il confine settentrionale del sito è indicata come viabilità storica (art. 31).

Dalla Tavola 3.4 del PSC “Strategie di progetto” è stato verificato come l'area in esame rientra nel “TUProd Territorio Urbanizzato produttivo” (artt. 37 e 44), ed è delimitata a sud dal “Sistema Fluviale fiume Secchia” (art. 22) – che non interessa la superficie edificata – ed, in parte, ad ovest da una “Fascia di forestazione delle strade primarie” (art. 53). Anche dalla Tavola 4.4 del PSC “Rete ecologica comunale” si osserva che l'area in esame è delimitata a sud dal “Sistema Fluviale fiume Secchia” (art. 22) che non interessa la superficie edificata.

Lo stralcio della Tavola 8.4 del PSC “Tavola dei vincoli ambientali: beni paesaggistici e sistema forestale boschivo” mostra come la parte più meridionale dell'area di impianto è interessata dalla “fascia laterale acque pubbliche” (art. 17), pari a 150 m dalle sponde del fiume Secchia; viene inoltre indicata la presenza di alcune aree boscate “C” situate in prossimità del fiume stesso ed ad ovest del sito.

La Tavola 9.4 del PSC “Tavola dei vincoli ambientali: interesse naturalistico” evidenzia, in accordo con la Tavola P5a_219SO del PTCP, come la parte più meridionale dell'area di impianto è sovrapposta alla parte esterna di una area a “tutela ordinaria dei caratteri ambientali dei corsi d'acqua” (artt. 17 e 53) che non interessa la superficie edificata.

Dalla Tavola 2.6 del RUE “Territorio rurale” si osserva come l'area di impianto rientra nel “TU territorio urbano” ed è inserito nell'Unità di Paesaggio “Perifluviale Fiume Secchia” (art. 34). Infine rispetto alla Tavola 1 Fg. 58 (a sinistra) e Fg. 51 (a destra) del RUE il sito di studio è interno ad un “ambito urbano produttivo comunale AUP(c)” (art. 4.2.4); tale ambito è destinato prevalentemente ad attività produttive ceramiche ed ad altre attività manifatturiere.

L'area in oggetto, il cui piano campagna è posto ad una quota media di circa 186-188 m s.l.m., si presenta come un elemento inserito fin dagli anni '70 nel contesto locale.

Essa ricade parzialmente, così come parte del contesto industriale limitrofo, all'interno dell'area di collegamento ecologico di rango regionale. La parte più meridionale dell'area di impianto, che non interessa la superficie edificata, è inoltre sovrapposta alla parte esterna di un “corridoio fluviale primario (D1)” del fiume Secchia.

Dal punto di vista geologico, litostratigrafico e geolitologico, come indicato all'interno dell'elaborato QC “Relazione illustrativa MS ed analisi CLE” allegato al vigente PSC comunale, il territorio del Comune di Castellarano fa parte del sistema montuoso dell'Appennino Settentrionale. La parte est del territorio

prospiciente il corso del Fiume Secchia è caratterizzata da un substrato formato da sedimenti generalmente molto grossolani di ambiente fluviale depositati prevalentemente dal fiume stesso tra il Pleistocene medio e l'attuale, terrazzati a formare un sistema di superfici sub pianeggianti organizzate secondo una gerarchia locale di almeno 5 ordini. Dalla Tavola 2 "Carta geolitologica" del PSC comunale risulta evidente come l'area in esame è collocata in un contesto con presenza di depositi alluvionali terrazzati, appartenenti all'unità geolitologica U1 e riferibili all'Unità di Modena – che costituisce la parte superiore del Subsistema di Ravenna (AES8) –, e da accumuli di origine franosa appartenenti all'unità geolitologica U2.

Unità U1 - Unità ghiaiose - l'unità geolitologica U1 comprende sostanzialmente i depositi alluvionali presenti nel territorio comunale riferibili all'Unità di Modena e più in generale al Subsistema di Ravenna, all'Unità di Vignola, all'Unità di Niviano ed al Subsistema di Bazzano, nonché ai depositi alluvionali attuali. L'unità è formata da terreni clastici a granulometria tendenzialmente grossolana, caratterizzati in generale da buona resistenza e da permeabilità alta. La coesione, teoricamente nulla per terreni granulari, può essere stimata attorno ai 0-10 KPa nei termini ghiaiosi dotati di matrice limo-argillosa e tra i 10 ed i 20 KPa nei termini sabbiosi con matrice pelitica. L'unità U1 è presente soprattutto nel settore orientale del territorio comunale a copertura dei terrazzi morfologici e nei pressi dei corsi d'acqua principali (Fiume Secchia, Torrente Tresinaro, Rio Lucenta e Rio Roteglia).

Unità U2 - Depositi di frana e di versante - l'Unità geolitologica U2 comprende i depositi di versante riconducibili ad accumuli franosi ed i depositi di versante di varia origine (eluviale, colluviale, ecc.).

Si tratta di accumuli generalmente formati da materiali a granulometria fine inferiore a quella delle sabbie, più spesso argilloso-limoso con eventuali inclusi lapidei più grossolani. Data la prevalente granulometria fine e l'alto contenuto in argilla la permeabilità di tali terreni è tendenzialmente medio-bassa. I valori di resistenza e di coesione sono invece variabili in relazione anche con la struttura interna degli accumuli e la loro età, nonché con le modalità di messa in posto. Ai materiali che costituiscono soprattutto gli accumuli franosi è possibile attribuire valori di resistenza in termini residui e valori di coesione da nulli a molto.

L'assetto idrogeologico locale è caratterizzato da una permeabilità del substrato principalmente da bassa a nulla, ed una falda freatica locale probabilmente collegata al corso d'acqua in maniera discontinua.

Per quanto concerne il rischio sismico infine, l'area in esame ricade in Zona 2 a media pericolosità, secondo la riclassificazione sismica introdotta dall'O.P.C.M. 3274/2003.

La rete Natura 2000 trae origine dalla Direttiva dell'Unione Europea n. 43 del 1992 denominata "Habitat", finalizzata alla conservazione della diversità biologica presente nel territorio dell'Unione stessa ed in particolare alla tutela di una serie di habitat e di specie animali e vegetali particolarmente rari indicati nei relativi Allegati I e II. Relativamente alla rete Natura 2000 la ZSC IT4030016 - San Valentino, Rio della Rocca è posta a nord del sito e dista oltre 4,3 km, la ZSC IT4040013 - Faeto, Varana, Torrente Fossa è posta ad est del sito e dista oltre 6,8 km mentre la ZSC IT4040007 - Salse di Nirano è posta a nord-est del sito e dista circa 8,5 km.

Il Piano di Tutela delle Acque (PTA), approvato in via definitiva con Delibera n. 40 dell'Assemblea Legislativa il 21 dicembre 2005, in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 152/1999 e dalla Direttiva Europea 2000/60,

è lo strumento regionale volto a raggiungere gli obiettivi di qualità ambientale nelle acque interne e costiere della Regione, ed a garantire un approvvigionamento idrico sostenibile nel lungo periodo.

Rispetto a tale Piano l'area di studio ricade nel bacino del fiume Secchia.

Il Piano per l'Assetto Idrogeologico (PAI) realizzato dall'Autorità di bacino del fiume Po (Del. 1/99 G.U. 28 luglio 1999, n. 142, poi approvato il 24 maggio 2001), è divenuto esecutivo dalla pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale l'8 agosto 2001.

Il PAI ha lo scopo di assicurare, attraverso la programmazione di opere strutturali, vincoli e direttive, la difesa del suolo rispetto al dissesto di natura idraulica e idrogeologica e la tutela degli aspetti a esso connessi, in coerenza con le finalità generali stabilite dalla Legge 183/1989.

Successivamente al 2001 sono state approvate numerose Varianti al PAI organizzate per ambito geografico; con Decreto n. 49 del 13 aprile 2022 è stato approvato l'aggiornamento del Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico del bacino del fiume Po. Il Comune di Castellarano si colloca in una zona a rischio elevato di allagabilità R3; l'area di studio tuttavia è situata all'esterno della fascia definita come "C" dal Piano Stralcio delle Fasce Fluviali, costituita dalla porzione di territorio che può essere interessata da inondazioni in caso di eventi di piena straordinari e catastrofici, ben più gravosi di quelli di riferimento.

Il Piano di Gestione delle Acque del distretto idrografico del fiume Po 2021-2027 (PdG Po 2021-2027), è lo strumento operativo previsto dalla Direttiva 2000/60/CE per attuare una politica coerente e sostenibile della tutela delle acque comunitarie, attraverso un approccio integrato dei diversi aspetti gestionali ed ecologici alla scala di distretto idrografico.

Il secondo aggiornamento del PdG Po 2021-2027, corrispondente al terzo ciclo di pianificazione, è stato adottato dal Comitato Istituzionale Permanente con Delibera n. 4 del 20 dicembre 2021 e s.m.i., e si differenzia dai due precedenti per un aspetto sostanziale, quello del nuovo territorio a cui è riferito.

Dalla cartografia relativa ai "Sottobacini del distretto idrografico del fiume Po" contenuta negli elaborati che accompagnano la Relazione di Piano, è possibile osservare come l'area di studio sia localizzata all'interno del Distretto Idrografico del fiume Po ed in particolare nel sottobacino 001086 del Secchia, di estensione pari a quasi 2.100 km².

Il Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni del distretto idrografico del fiume Po 2021-2027 (PGRA Po 2021-2027), è lo strumento previsto dalla Direttiva 2007/60/CE con la finalità di costruire un quadro omogeneo a livello distrettuale per la valutazione e la gestione dei rischi da fenomeni alluvionali, al fine di ridurre le conseguenze negative nei confronti della vita e salute umana, dell'ambiente, del patrimonio culturale, delle attività economiche e delle infrastrutture strategiche.

Il secondo aggiornamento del PGRA Po, corrispondente al terzo ciclo di pianificazione, è stato adottato dal Comitato Istituzionale Permanente con Delibera n. 5 del 20 dicembre 2021 e si differenzia dai due precedenti per un aspetto sostanziale, quello del nuovo territorio a cui è riferito.

La cartografia di Piano è rappresentata dalle mappe della pericolosità e del rischio di alluvioni. Le prime riportano l'estensione potenziale delle inondazioni causate dai corsi d'acqua (naturali e artificiali), dal mare e dai laghi, con riferimento a tre scenari (L - Alluvioni rare, M - Alluvioni poco frequenti, H - Alluvioni frequenti)

in rapporto alla frequenza di allagamento. Le seconde segnalano invece la presenza nelle aree allagabili di elementi potenzialmente esposti (popolazione, servizi, infrastrutture, attività economiche, ecc.) ed il corrispondente livello di rischio, distinto in 4 classi rappresentate mediante colori: giallo (R1 - Rischio moderato o nullo), arancione (R2 - Rischio medio), rosso (R3 - Rischio elevato), viola (R4 - Rischio molto elevato). In merito al Distretto Po, dall'analisi della cartografia di Piano contenuta nel Geoportale Nazionale si può osservare come l'area aziendale, nonostante la vicinanza del fiume Secchia, sia esterna agli scenari di pericolosità di alluvione e relative classi di rischio.

Il Piano Aria Integrato Regionale è lo strumento con il quale la Regione Emilia-Romagna individua le misure da attuare per garantire il rispetto dei valori limite e perseguire i valori obiettivo definiti dall'Unione Europea. Dall'Allegato 2A "Zonizzazione del territorio regionale e aree di superamento dei valori limite per PM10 e NO₂" contenuto nella Relazione di Piano, risulta come il Comune di Castellarano sia caratterizzato da superamenti del valore limite giornaliero di PM10.

Utilizzando i dati derivanti dalle misure e dalle analisi effettuate sulla stazione di monitoraggio di Castellarano, pubblicati all'interno della pubblicazione ARPAE "Rapporto meteo annuale sulla qualità dell'aria di Reggio Emilia - Anno 2021" – ed in quelli degli anni precedenti –, è stato inoltre possibile effettuare un'analisi generale sulla qualità dell'aria per il periodo 2013-2021.

Confrontando i valori dei principali inquinanti atmosferici registrati per l'anno 2021, con l'andamento degli stessi nel periodo 2013-2020, si può osservare che:

- l'andamento delle concentrazioni medie annuali di NO₂ – sempre al di sotto dei limiti previsti dalla normativa pari a 40 µg/m³ – è caratterizzato da un trend stabile, compreso fra 15 µg/m³ e 19 µg/m³, ad eccezione dei 21 µg/m³ registrati nell'anno 2017;
- il valore dei superamenti della soglia di 120 µg/m³ per il massimo giornaliero calcolato su 8 ore della concentrazione di fondo di ozono registrato nel 2021 è in aumento rispetto al 2020 (rispettivamente 62 e 55 giorni), ed anche se risulta inferiore al triennio 2015-2017, rimane ampiamente superiore rispetto alle 25 volte come media di 3 anni previste dalla normativa;
- l'andamento delle concentrazioni medie annuali di PM10 – sempre al di sotto dei limiti previsti dalla normativa pari a 40 µg/m³ – è caratterizzato da un trend stabile, compreso fra 23 µg/m³ e 27 µg/m³, ad eccezione dei 32 µg/m³ registrati nell'anno 2017 ed ai 33 µg/m³ registrati nell'anno 2021;
- il valore dei superamenti del limite giornaliero di 50 µg/m³ di PM10 registrato nell'ultimo anno è inferiore a quello del 2020 (rispettivamente 26 e 31 giorni), in linea con il biennio 2018-2019, ed inferiore alle 35 volte in un anno previste dalla normativa;
- l'andamento delle concentrazioni medie annuali di PM2,5 – sempre al di sotto dei limiti previsti dalla normativa pari a 25 µg/m³ – è caratterizzato da un trend stabile, compreso fra 16 µg/m³ e 20 µg/m³, ad eccezione dei 23 µg/m³ registrati nell'anno 2017.

Nel ricercare quali sorgenti emissive possano contribuire localmente ad un incremento delle emissioni è stato utilizzato l'INventario Emissioni ARia INEMAR Emilia-Romagna 2019, dal quale è emerso come in riferimento al Comune di Castellarano, le principali fonti di produzione di sostanze inquinanti siano legate alla combustione industriale (in particolare per NO_x, PM2,5, PM10, PTS e SO₂), alla combustione non industriale (per CO, PM2,5, PM10 e PTS), al trasporto su strada (per CO e NO_x) ed all'agricoltura (per NH₃). L'uso di

solventi contribuisce infine alla maggior parte delle emissioni di COV.

L'attività autorizzata comporta principalmente emissioni in atmosfera convogliate derivanti dalla cottura dei materiali ceramici (polveri, F, Pb, NOX, SOX, SOV, aldeidi totali) e dalle operazioni di movimentazione atomizzato e materie prime, pressatura, essiccazione, smaltatura e pulizia pneumatica (polveri).

Con riferimento ai documenti "Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry - August 2007" e "Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency - February 2009" l'attività svolta nell'impianto produttivo in esame prevede l'utilizzo in tutti i comparti sensibili delle specifiche BAT (Best Available Techniques) o MTD (Migliori Tecnologie Disponibili) applicabili.

Il Comune di Castellarano non ha ancora approvato una Classificazione Acustica (CA) del territorio comunale ai sensi della Legge 447/95 e della L.R. n. 15 del 09/05/2001. Tale Piano ha lo scopo di suddividere il territorio in aree acusticamente omogenee, individuate in base alla destinazione d'uso ed alle caratteristiche delle fonti sonore presenti; per ogni area il Piano fissa i valori limite delle sorgenti sonore (emissione, immissione, qualità, ecc.) negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno, con i relativi limiti massimi ammissibili, diurno e notturno, del livello sonoro equivalente ponderato.

Sulla base del contesto territoriale di inserimento, considerando un'ipotetica zonizzazione acustica, l'impianto produttivo ricadrebbe in classe V - area prevalentemente industriale; tale classe presenterebbe un limite massimo di emissione pari a 65 dBA diurni e 55 dBA notturni, ed un limite massimo di immissione pari a 70 dBA diurni e 60 dBA notturni.

Dall'ultima valutazione dell'impatto acustico dello stabilimento effettuata dalla ditta nel giugno del 2020 si rileva che il normale funzionamento dello stabilimento del gruppo Fincibec SpA sito in via Radici in Monte n.18/19, nel comune di Castellarano (RE) è acusticamente compatibile con i luoghi e gli impianti tecnologici non sono tali da perturbare in maniera significativa il clima acustico nella zona.

Dal punto di vista geologico e idrogeologico la superficie in esame si colloca nella fascia terrazzata in sponda sinistra del fiume Secchia ed è caratterizzata da depositi alluvionali costituiti da ghiaie e sabbie prevalenti spesso con copertura argillosa. La morfologia locale è dominata da forme riconducibili all'evoluzione geomorfica dovuta ai processi dinamici delle acque correnti, in particolare il punto si trova in un'area terrazzata che si sopraeleva dall'alveo del fiume.

Per gli aspetti climatici il territorio in esame è inseribile nell'ambito della zona collinare e valliva, in posizione intermedia fra il contesto montano e l'area di pianura, risentendo degli effetti di entrambi i settori.

L'area di Roteglia fa parte del sistema vallivo meridionale del fiume Secchia e la variazione di temperature, che progressivamente diminuiscono verso i rilievi, assume lungo l'asse idrografico principale un andamento a saccatura con trasferimento di temperature più elevate lungo l'asse vallivo.

Per la distribuzione dei venti si fa riferimento alla stazione meteo di Castellarano dove si registrano venti prevalenti da sud-sud ovest e da nord-est lungo la direzione dell'asse idraulico del fiume Secchia, aspetto che si conferma lungo il settore della vallata idraulica. Sulla stazione si registrano effetti di brezza, più accentuati nei mesi caldi, con direzione da nord-est (brezza di valle) e da sud-ovest (brezza di monte).

L'elevata industrializzazione del distretto ceramico determina una scarsa qualità dell'aria sia per effetto delle emissioni delle attività produttive che per emissioni veicolari e da riscaldamento. Le concentrazioni degli

inquinanti (polveri sottili, ossidi d' azoto, CO) variano tipicamente con cadenza stagionale, arrivando anche a superamenti di soglie di legge soprattutto nel periodo autunnale e invernale.

I superamenti più consistenti, che avvengono in prevalenza nel periodo invernale, sono relativi al limite giornaliero per il PM10 (DM 60/2002) e, nel periodo estivo, per l'ozono (DL 183/04).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

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

Arrivo, stoccaggio e avvio in produzione delle materie prime

La ditta non produce internamente l'impasto atomizzato, ma lo acquista da terzi; l'impasto giunge in stabilimento mediante autotreni quindi è scaricato in buca di scarico e movimentato tramite tramogge e nastri verso i silos di stoccaggio; anche le materie prime per smalti giungono in stabilimento mediante autotreni, all'interno di big bags e vengono movimentate mediante carrelli elevatori. Nel sito è presente un sistema di colorazione impasto attualmente non utilizzato.

Presso lo stabilimento sono presenti n. 1 buca di scarico e n. 48 silos in batteria e magazzini per terre, materie prime, scarti e rifiuti.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. L'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico delle presse, quindi la piastrella cruda viene trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione, all'interno degli essiccatoi.

Nel sito sono presenti n. 3 presse.

Essiccazione

La fase di essiccazione ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude per irrobustire il prodotto, renderlo adatto ad essere movimentato e ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura. Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda proveniente da un generatore; al termine del ciclo di essiccazione la piastrella viene trasportata alle linee di smaltatura.

Nel sito sono presenti n. 3 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura. L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude di diversi materiali. Gli smalti e le fritte vengono preparati in appositi mulini mediante macinazione ad umido; dopo la macinazione gli smalti vengono setacciati e deferrizzati e quindi versati all'interno di vasche munite di agitatori, in cui sono conservati in attesa di essere utilizzati lungo le linee di smalteria.

Nel sito sono presenti n. 8 mulini di macinazione smalti, n. 1 tintometro, n. 2 micronet, n. 10 serbatoi per smalti, n. 3 linee di smalteria e n. 3 impianti per la stampa digitale.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura delle piastrelle crude attraverso un ciclo termico mediante il quale sono loro conferite le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. I prodotti sono cotti ad una temperatura che raggiunge i 1.200 °C con un ciclo della durata di circa 45 minuti. All'uscita dai forni, le piastrelle cotte vengono stoccate in appositi parcheggi in attesa delle operazioni di scelta.

Nel sito è presente n. 1 forno monocanale dotato di recupero calore con convogliamento ad essiccatoi.

Squadratura e lappatura

Il prodotto cotto viene avviato a processi di squadratura e lappatura superficiale che migliorano le condizioni estetiche finali del prodotto.

Presso lo stabilimento sono presenti n. 3 impianti di squadratura a umido di cui n. 2 svolgono anche operazioni di lappatura. Le acque derivanti da tali operazioni vengono stoccate e filtropressate.

Scelta e confezionamento

Tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e qualità; in funzione dei risultati dei controlli vengono suddivise in classi di scelta, inscatolate ed avviate al magazzino prodotti finiti.

Nel sito sono presenti n. 4 linee di scelta automatiche, con relativi pallettizzatori, e n. 2 fornelli di termoretrazione per incappucciamento pallet.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito vengono stoccati in appositi magazzini in attesa della spedizione al cliente.

Sono inoltre presenti nel sito a servizio delle attività di cui sopra e rilevanti:

- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte sono stoccate insieme agli scarti crudi e quindi inviate alla ditta fornitrice dell'impasto atomizzato per il recupero;
- filtro per la depurazione dei fumi del forno. Il processo di depurazione avviene sia chimicamente attraverso iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$), sia fisicamente con trattamento della miscela in filtro a maniche di tessuto per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il Fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, è conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;

- vasche di stoccaggio per le acque reflue industriali provenienti in particolare dal reparto preparazione smalti e dal reparto smalteria, che operano un processo di omogeneizzazione sulle acque raccolte che vengono successivamente avviate a recupero presso altri stabilimenti ceramici a ciclo completo;
- vasca di stoccaggio per le acque coltate dagli impianti di squadratura e lappatura a umido;
- filtropressa collegata alla vasca di stoccaggio acque squadratura e lappatura a umido;
- impianto di recupero delle acque meteoriche sul tetto del capannone produttivo;
- pozzo per emungimento delle acque sotterranee ad utilizzo produttivo;
- laboratorio di controllo dei materiali, nel quale viene analizzata la composizione delle materie prime (sia impasto atomizzato, che materie prime per smalti);
- laboratorio di ricerca e sviluppo, in cui vengono realizzate miscele di coloranti e smalti e sono effettuate prove di smaltatura;
- laboratorio dedicato al prodotto finito, in cui vengono verificate le proprietà finali del prodotto.

La capacità massima di produzione di prodotti ceramici per cottura è 194 t/giorno.

Si riportano i recenti dati di produzione relativi al gres porcellanato

	m ² /anno	t/anno	kg/m ²
2018	2.483.869	51.095	20,6
2019	2.502.127	49.982	20
2020	2.114.945	41.131	19,4
2021	3.004.619	57.947	19,3
2022	2.526.658	49.203	19,5

Si riportano le principali materie prime impiegate, con i corrispondenti quantitativi in t/anno

	2018	2019	2020	2021	2022
Atomizzato Gres	54.126	53.105	43.935	61.163	52.682
Materie prime Coloranti e additivi per smalti e Inchiostri ink jet	1.483	1.335	1.106	1.542,8	1.271,1
Reagenti per impianti di depurazione acqua e aria	31	25	10,4	25,9	30,7

Il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti prevede un ciclo complessivo così dettagliato

FASE/REPARTO	FUNZIONAMENTO				
	Ore / giorno di funzionamento	turni / giorno	giorni / settimana	settimane / anno	h / anno
Ricezione atomizzato	16	2	5,5	47	4.136
Colorazione materie prime grès porcellanato	20	3	5,5	47	5.170
Pressatura ed essiccamento	20	3	5,5	47	5.170
Preparazione smalti	15	2	5	47	3.525
Smaltatura	20	3	5,5	47	5.170
Cottura	24	3	7	47	7.896
Scelta, confezionamento	20	3	5,5	47	5.170

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- impasto atomizzato acquistato in particolare da altre ditte dello stesso gruppo, costituito da una miscela di materiali naturali di cava (argille, sabbie e feldspati);
- materie prime per smalti, prodotti chimici;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi e delle acque reflue di processo (calce per il trattamento dei fumi dei forni).

Regolamentazione delle situazioni diverse dal funzionamento a regime dell'impianto

L'Azienda ha identificato le fasi del ciclo produttivo che, in conseguenza di possibili malfunzionamenti, possono dar luogo ad emissioni ed ha individuato le relative misure da adottare:

- pressatura: nell'eventualità di guasto dei circuiti idraulici delle presse si potrebbe verificare una fuoriuscita di olio. La pavimentazione al di sotto delle presse, così come quella dell'interno stabilimento, è in cemento; quindi, non sussiste il pericolo di dispersioni nel terreno; in ogni caso l'olio verrebbe raccolto e depositato nella cisterna dell'olio esausto;
- preparazione smalti: in caso di guasto ai mulini di macinazione smalti è possibile uno sversamento di smalti sulla pavimentazione, che è in cemento e presenta un'inclinazione tale da convogliare eventuali liquidi versati in griglie di raccolta collegate direttamente al depuratore delle acque reflue;
- reparto di smaltatura: un guasto alle linee di smalteria comporterebbe esclusivamente lo sversamento di smalti e la caduta di supporto crudo. I primi verrebbero convogliati al depuratore tramite le griglie sottostanti le linee di smaltatura, mentre il secondo verrebbe raccolto e stoccato nel deposito dello scarto crudo;
- essiccazione: un guasto agli impianti comporterebbe la caduta di supporto crudo, che sarebbe raccolto e portato nell'apposito deposito dello scarto crudo;
- cottura e scelta: il malfunzionamento del forno o delle linee di scelta potrebbe implicare la caduta di piastrelle cotte, che verrebbero raccolte e portate nell'apposito deposito dello scarto cotto;
- filtri di trattamento degli effluenti gassosi: il malfunzionamento dei filtri comporterebbe emissioni anomale di inquinanti in atmosfera, per questo gli impianti di aspirazione e le maniche di filtrazione

sono sottoposti a controlli periodici dei parametri principali (portata, concentrazione degli inquinanti, temperatura). In caso di guasto dei filtri, quando non è possibile attuare un intervento risolutivo nel breve termine, gli impianti produttivi collegati vengono arrestati.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono: polveri, emesse dai diversi reparti, e fluoro, NO_x ed SO_x che si originano dalla fase di cottura del materiale. L'uso di fluidificanti nella preparazione degli smalti e paste serigrafiche ed altri additivi a base organica comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre nelle emissioni della fase di cottura.

Delle 17 emissioni attualmente autorizzate, 10 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%.

La ditta dichiara che le emissioni diffuse sono contenute attraverso la piena applicazione delle BAT di settore. Vengono effettuati controlli visivi giornalieri sulle condizioni di pulizia dei reparti, dei piazzali e delle aree coperte di stoccaggio materie prime e scarti, sullo stato di conservazione delle bandelle di contenimento della buca dedicata al versamento delle materie prime e sullo stato di conservazione delle benne e dei sacchi che ricevono le polveri di recupero dai filtri a maniche.

La ditta dichiara inoltre che non sono presenti emissioni fuggitive.

La ditta richiede l'attualizzazione delle quote patrimonio accantonate rispetto alle previsioni del nuovo accordo applicando quanto disposto dalla Regione Emilia Romagna con DGR 145 del 06-02-2023 per la valorizzazione delle quote patrimonio di NO_x nel passaggio dal vecchio Protocollo al nuovo accordo. Pertanto saranno calcolate e assegnate 40 quote di NO_x per ogni quota di polveri calde patrimonio e 11,67 quote di NO_x per ogni quota di polveri fredde derivanti dalle riduzioni delle emissioni provenienti dagli atomizzatori, avvenute prima dell'entrata in vigore dell'accordo vigente.

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	Quote patrimonio
Polveri fredde	45,63	50,52
Polveri calde	0,84	1,38
NOx	67,2	235,85

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 sull'impatto odorigeno aziendale corredati da una serie di analisi sui prodotti più rappresentativi e su quelli potenzialmente più impattanti.

I prodotti potenzialmente più impattanti, ovvero presumibilmente quelli con applicazioni complessive > 25 g/m² con presenza di glossy, colle o "altri additivi, riguardano una ridotta percentuale della produzione (circa il 3% del totale) e vengono normalmente realizzati con campagne specifiche, durante le quali sono state anche svolte alcune analisi odorimetriche, in particolare sono state effettuate una serie di analisi odorimetriche in emissione, relativamente a due tipologie di prodotto che possono essere considerate come rappresentative delle produzioni potenzialmente maggiormente odorigene.

L'azienda ha elaborato la relazione di secondo livello, come previsto dalla Linea Guida di ARPAE – DET. 2018/426 del 18/05/2018, al fine di verificare quale sia l'impatto odorigeno dell'attività sul territorio circostante e dalle risultanze del modello di ricaduta previsionale si evidenzia come i valori siano organizzati lungo la direzione della valle (e del vento medio), con una tendenza a concentrare valori leggermente più alti in direzione est.

Per l'elaborazione del modello di ricaduta previsionale sono stati utilizzati come dati di input emissivo alcuni valori in concentrazione rappresentativi di alcune produzioni con un valore max pari a 2.600 ouE/Nm³, ritenuto cautelativo.

Secondo il modello applicato le unità odorimetriche ricadenti al suolo sono risultate inferiori ai range di tolleranza associati ai recettori abitativi presenti per il prodotto di maggior produzione (che presenta valori olfattometrici molto bassi), mentre per il prodotto a maggior carico olfattometrico (2.638 ouE/Nm³) si evidenzia per il recettore R3 (di dubbia determinazione urbanistica, produttiva e/o residenziale) un leggero superamento (1,11 ouE); tale valore di riferimento risulta invece rispettato per quanto riguarda la seconda produzione più impattante (2.138 ouE/Nm³).

Valutato quanto sopra, in merito all'impatto odorigeno, e valutata la relazione presentata dal gestore relativa alla situazione emissiva allo stato attuale, si ritiene di dover fissare per l'emissione del forno un valore obiettivo di emissione odorigena, in modo da poter garantire livelli di ricaduta conformi a quelli indicati nelle "Linee Guida per i processi autorizzativi di progetti con potenziali effetti odorigeni" di cui all'allegato 2 della Linea Guida di ARPAE – DET. 2018/426 del 18/05/2018.

Pertanto, considerato quanto indicato dal gestore, il valore di 2.650 ouE/m³ per l'emissione del forno può

essere assunto come valore obiettivo (non come valore limite di emissione), e dovrà essere sottoposto ad un autocontrollo trimestrale da parte della ditta.

In base ai risultati dei dati ottenuti e alle eventuali ricadute sul territorio (segnalazioni), è possibile che debbano essere valutate da parte di Fincibec, soluzioni impiantistiche idonee all'abbattimento della frazione odorigena.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento deriva per usi produttivi dall'emungimento di n. 1 pozzo privato e da acquedotto pubblico per gli usi domestici e per l'antincendio.

Gli scarichi idrici dell'insediamento provengono da:

- reti acque meteoriche che recapitano con lo scarico S1 nel fiume Secchia;
- rete acque reflue domestiche che recapitano con lo scarico S2 nel fiume Secchia; queste sono trattate da un impianto di tipo biologico ad ossidazione totale la cui potenzialità è di 37 A.E.

Si conferma l'assetto autorizzato in merito allo scarico civile.

L'installazione non scarica acque reflue industriali, in quanto tutte le acque reflue derivanti dalle operazioni di preparazione smalti e smaltatura vengono stoccate in vasche in cemento interrate e sono conferite tal quale per il recupero come rifiuti ad uno stabilimento di Sassuolo del medesimo gruppo. Le acque provenienti dalle operazioni di squadratura e lappatura vengono invece inviate ad un impianto di trattamento e riciclo dotato di sistema di filtropressatura i cui fanghi di risulta sono conferiti a ditte autorizzate al ritiro, mentre le acque decantate sono stoccate in appositi silos di stoccaggio per tornare all'impianto di squadratura e lappatura.

Sono presenti appositi misuratori di consumo idrico:

- 1 contatore per l'acqua prelevata dal pozzo;
- 1 contatore per l'acqua prelevata per la squadratura.

Acque di prima pioggia

Il dilavamento delle aree cortilive pavimentate non interessa depositi di materie prime o rifiuti allo stato solido-polverulento, per cui non è previsto il trattamento delle acque di prima pioggia, in quanto l'area cortiliva pavimentata, interessata dall'arrivo e dallo scarico dell'atomizzato, viene mantenuta pulita mediante l'utilizzo di una motospazzatrice con cadenza di tre volte al giorno.

E' presente presso lo stabilimento un sistema di raccolta delle acque piovane ricadenti su una superficie di circa 3.500 m² che vengono stoccate in una vasca interrata da 365 m³, in cui confluiscono anche le acque del pozzo.

Le acque piovane raccolte vengono impiegate in produzione per i lavaggi del reparto smalteria e per la preparazione degli smalti, riducendo gli emungimenti di acque sotterranee.

Il sistema di raccolta è adiacente al fabbricato e deriva da un impianto mai realizzato per il contenimento delle materie prime che sarebbero state utilizzate qualora la ditta avesse installato un atomizzatore.

Considerando una piovosità media di 450 mm annui e una superficie di circa 3500 m², si può stimare che l'impianto sia in grado di recuperare circa 1500 m³ di acqua all'anno.

Le acque piovane e quelle emunte dal pozzo vengono principalmente utilizzate nella preparazione degli smalti.

Si riportano i consumi degli ultimi anni

	Acqua da pozzo per uso produttivo (m ³)	Acqua da acquedotto per uso civile (m ³)	Acque riciclate (m ³)
2018	9.899	975	9.899
2019	10.895	883	10.895
2020	11.659	775	11.659
2021	14.470	1.008	9.903
2022	11.101	908	7.243

Si riporta l'indicatore relativo alla matrice acque

Emissioni negli scarichi idrici	Fattore di riutilizzo acque reflue interno/esterno					
	prestazione di settore	2018	2019	2020	2021	2022
	> 50 %	100%	100%	100%	100%	100%

C5 – ENERGIA

L'Azienda utilizza energia elettrica prelevata da rete in tutte le fasi del processo produttivo.

Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione e cottura.

I consumi sono misurati tramite un contatore generale e contatori parziali.

Nel sito sono presenti diversi impianti termici ad uso civile. Sono inoltre presenti alcuni impianti termici ad uso tecnologico.

La ditta si è dotata nel tempo di alcuni sistemi volti al risparmio energetico, come la sostituzione forno che ha permesso il miglioramento nelle rese energetiche complessive, il recupero dell'aria di raffreddamento forno all'interno degli essiccatori, la sostituzione dell'impianto generale di produzione di aria compressa, con una maggiore efficienza prestazionale nell'ordine del 10%, e la sostituzione ad oggi del 40% degli elementi illuminanti con elementi a led.

Consumi energetici registrati:

Tutto il processo	2018	2019	2020	2021	2022
Energia Termica Smc/anno	4.067.857	3.955.664	3.425.152	4.461.087	3.555.515
Energia Elettrica da rete kWh/anno	8.612.328	8.147.497	6.837.171	9.013.127	7.618.130

Si riporta l'indicatore relativo alla matrice energetica

	Consumo specifico totale medio	2018	2019	2020	2021	2022
Grès porcellanato - Ciclo parziale	4 GJ/t	3,34 GJ/t	3,30 GJ/t	3,46 GJ/t	3,20 GJ/t	3,04 GJ/t

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico e sono costituiti dallo scarto a fine ciclo (da cui si originano rottami crudi e cotti), dalla manutenzione dei servizi (da cui si originano calce esausta, sospensioni acquose, fanghi acquosi e oli esausti), dalla gestione di materie prime e impianti e dalle operazioni di imballaggio e gestione logistica (carta e cartone, legno, plastica, imballi misti).

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di “deposito temporaneo” ai sensi dell’art. 183 comma 1 lettera bb) del D.Lgs. 152/2006.

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

Gli scarti cotti e crudi vengono raccolti sfusi in box nel capannone delle materie prime, questo contiene anche la calce esausta confezionata in big-bags posti in box, mentre altri rifiuti quali plastica, carta e legno sono stoccati in cassoni scarrabili all’esterno e le acque reflue sono contenute in vasche interrato sul lato sud-ovest dello stabilimento.

Le acque di processo e le eventuali frazioni fangose derivate principalmente dalle fasi di pulitura fondami delle vasche di raccolta sono conferite come rifiuto ad altro stabilimento del gruppo per il riutilizzo, mentre le acque di rettifica vengono riutilizzate internamente nello stesso reparto, dopo trattamento.

Nella tabella seguente viene riportata la produzione delle principali tipologie di rifiuti conferiti a ditte esterne

Codice EER	Descrizione rifiuti	2018 t/anno	2019 t/anno	2020 t/anno	2021 t/anno	2022 t/anno
101299	rifiuti non specificati altrimenti Scarti crudi	1.871,9	1.701,6	1.401,3	1.629,8	1.520,9
101208	Scarti in ceramiche, mattoni e mattonelle	1.632	1.285,5	1.276,6	1.653,1	1.426,4
101209*	Rifiuti solidi provenienti dal trattamento fumi	29	24,1	19,6	30,0	30,2
130205*	altri oli per circuiti idraulici esausti	3,1	2,8	0,9	0,3	0,5
080202	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici (fangoso palabile rettifica)	1.421,1	1.326,6	1.254,8	1.586,3	1.737,9

080203	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	5.744,4	6.834,7	6.108,9	9.093,8	7.242,7
--------	--	---------	---------	---------	---------	---------

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

Rifiuto/Residuo	Fattore di riutilizzo	2018	2019	2020	2021	2022
Gres porcellanato smaltato	> 50 %	99,3 %	99,4%	99,4%	99,3%	99,4%

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

All'interno dello stabilimento sono presenti varie vasche interrato di diverse dimensioni in conglomerato cementizio armato con le seguenti destinazioni:

N. vasca	Utilizzo/provenienza	interrata	fuori terra	Materiale e dispositivi	Capacità m ³
V1	Acque industriali	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	60
V2	Raccolta acque tintometro	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	0,5
V3	Acque da mulini	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	1
V4	Acque da smalteria	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	1
V5	Acque da smalteria	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	1
V6	Acque da levigatura	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	1
V6/1	Acque da levigatura		x	Acciaio, con dispositivo elettromeccanico per livelli	120
V6/3	Acqua pulita		x	Acciaio, con dispositivo elettromeccanico per livelli	50
V7	Acque da laboratorio chimico	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo	1

				elettromeccanico per livelli	
V8	Gasolio		x	Acciaio, con dispositivo elettromeccanico per livelli	0,532
V9	Acque meteorologiche	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	365
V10	Acque antincendio		x	Vetroresina con rivestimento esterno anti raggi UV	40
V11	Acque antincendio		x	Vetroresina con rivestimento esterno anti raggi UV	40
V12	Acque antincendio		x	Vetroresina con rivestimento esterno anti raggi UV	40
V13	Acque antincendio		x	Vetroresina con rivestimento esterno anti raggi UV	40
V14	Acque industriali	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	150
V15	Acque industriali	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	60
V16	Acque industriali	x		In muratura, rivestita in guaina catramata, con dispositivo elettromeccanico per livelli	150

La ditta ha effettuato le analisi periodiche di monitoraggio dei parametri Boro e Pb del pozzo presente.

Si riportano i risultati analitici degli autocontrolli effettuati

	2018		2019		2020		2021		2022	
Pozzo 1	Boro µg/l	Piombo µg/l								
	685	1	587	2	752	1	643	1	876	1

(Limiti di riferimento: Boro 1.000 µg/l – Piombo 10 µg/l)

La ditta ha presentato l'aggiornamento della verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento, ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. V bis) del D. Lgs. 152-06, dalla quale emerge che non sono presenti rischi di contaminazione di suolo e acque sotterranee e pertanto ritiene non sussistano le condizioni per l'elaborazione della relazione di riferimento.

Dalla verifica si è potuto accertare inoltre che le aree esterne e interne sono dotate di pavimentazioni impermeabili realizzate in asfalto e/o cemento e sono dotate di caditoie; all'interno dei fabbricati, ove vengono utilizzate le sostanze/miscele, sono presenti sistemi di contenimento degli sversamenti realizzati mediante caditoie, canalette e bacini di raccolta che sono indirizzati agli impianti di raccolta dei reflui; lo scarico delle sostanze/miscele pericolose avviene all'interno dei fabbricati, al riparo dagli agenti atmosferici;

lo stoccaggio del gasolio da autotrazione è costituito da apposito serbatoio dotato di sottostante bacino di contenimento e di copertura e l'area di rifornimento risulta asfaltata e dotata di pozzetto raccolta sversamenti.

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 principali sorgenti rumorose presenti nell'intero sito sono:

Descrizione	Interventi di contenimento attuati
S1 - Gruppo filtri, sorgenti: E2, E26 lato ovest sud-ovest	effetto di mitigazione, esclusivamente ambientale, e offerto dalla frapposizione di un edificio di proprietà di Fincibec Century adibito a magazzino.
S2 - Locale compressori parete est nord-est dello stabilimento.	locale costituito da un prefabbricato in pannelli compositi e pareti in mattoni
S3 - Filtro presse posizione est nord-est	le aree tecniche sono delimitate, sia orizzontalmente che verticalmente, da una struttura prefabbricata in acciaio.
S4 – Camini di scarico, sorgenti: E6, E7, E8, E13	posizionati all'interno di struttura prefabbricata in acciaio dell'altezza di 18-20 m
automezzi materie prime e prodotto finito, carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione dei materiali sui piazzali adiacenti i capannoni	il transito dei mezzi pesanti avviene prevalentemente in orario diurno e la movimentazione del materiale unicamente in orario diurno
camini di emissione E13, E6, E7, E8, E19	camini dotati di silenziatore

Il Comune di Castellarano non ha ancora effettuato la classificazione acustica del territorio di competenza per cui sia l'area interessata dallo stabilimento che quella limitrofa sono classificate "tutto il territorio nazionale", ai sensi del DPCM 01-03-1991, con limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno) e limiti di immissione differenziali stabiliti in 5 dBA (periodo diurno) e in 3 dBA (periodo notturno).

Lo stabilimento in oggetto è posizionato all'interno di un piccolo comparto industriale, lontano da recettori sensibili, in un'area scarsamente antropizzata, il cui clima acustico è caratterizzato principalmente dal traffico veicolare della viabilità limitrofa e dagli insediamenti industriali.

Gli unici recettori residenziali individuati nella zona sono: R1 ed R2, peraltro annessi ad altre unità produttive, ed il recettore R3.

La ditta, così come prescritto, ha effettuato tramite tecnico competente in acustica nel 2020, un monitoraggio acustico per la verifica del rispetto dei limiti ai recettori individuati in sede di previsione di impatto acustico, dalle cui risultanze si evidenzia il rispetto dei limiti assoluti, sia in periodo diurno che in quello notturno.

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
<p><u>F.2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 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 applicabile
<p><u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni 3) Essiccatoi orizzontali 4) Cogenerazione con motore alternativo 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI 2) SI recupero calore negli essiccatoi. 3) NO essiccatoi verticali 4) NO
<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 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 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI migliorando la risposta del materiale in fase di cottura 2) SI 3) SI in base, tuttavia, allo spessore richiesto dal mercato 4) SI Applicato in funzione delle variabili processo nell'ottica di ottimizzazione dei Consumi energetici 5) NO 6) NO non applicabile 7) SI installati impianti di ultima generazione 8) SI forno di ultima generazione

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	Non applicabile
<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	Non applicabile
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	1) SI filtri a tessuto
<p><u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo</p>	<p>1) SI degli essiccatoi periodicamente 2) SI delle rulliere trasporto presse-essiccatoi 3) SI Controllo periodico degli impianti di trasporto piastrelle 4) SI La portata d'aria è costantemente sotto controllo.</p>
<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.</p>	<p>1) NO 2) SI filtri a tessuto</p>

<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>1) SI Impianti di abbattimento con filtri a maniche con pre-rivestimento di calce idrata. 2) NO</p>
---	---

Scarichi e consumo idrico

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u> 1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento</p>	<p>1) SI Presente valvola di chiusura automatica caricamento mulini. 2) SI effettua il lavaggio ad alta pressione in modo manuale 3) SI 4) SI 5) NO non applicabile 6) SI presso altro stabilimento</p>
<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u> 1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore</p>	<p>1) NO non essendo presente la macinazione ad umido 2) NO 3) SI le acque sono conferite a ditte esterne per il recupero solo in casi particolari</p>

<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa</p>	<p>1) SI Le acque reflue di processo vengono riciclate tal quali presso altro stabilimento. 2) NO 3) NO 4) NO 5) NO 6) NO 7) NO 8) NO 9) NO</p>
--	---

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	<p>1) SI Gli scarti provenienti dal reparto smalteria vengono interamente riciclati in stabilimento esterno. 2) NO non applicabile 3) NO non applicabile</p>
<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI Gli scarti crudi, polverosi e formati, provenienti dal ciclo produttivo vengono totalmente riciclati nella preparazione dell'impasto presso altri stabilimenti.</p>
<p><u>F.5.3. Scarto cotto</u></p> <p>1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>1) SI Lo scarto cotto viene conferito a ditte esterne per il recupero.</p>

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

<p>F.6.1. Rumore La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenzianti e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI con il confinamento delle unità produttive 2) SI 3) SI Silenziati su parte dei camini e ventole filtri 4) SI non vi sono recettori vicini 5) NO 6) SI sia finestre che i portoni 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto
--	--

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:

N°	BAT	Situazione dell'azienda	Adegamenti
BAT GENERICHE			
1. a	Presenza di un Energy manager	In Azienda è presente un Energy manager.	Adegato
1. b	Definizione di una politica di efficienza energetica che preveda procedure di controllo e manteniment	Viene effettuato il controllo dei consumi del gas metano e dell'energia elettrica sono presenti appositi contatori. La verifica di questo impianto è eseguita dalla persona designata ai controlli.	Adegato
1.c	Definizione di indicatori di performance da confrontare con indicatori di efficienza energetica di settore nazionali o regionali.	È utilizzato l'indicatore proposto dalle linee guida del settore ceramico, il consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) espresso in GJ/t di prodotto versato a magazzino. Dal confronto dei consumi aziendali con il valore di riferimento presente nelle linee guida, risulta che l'azienda è ottimamente posizionata.	Adegato

14	Gestione della manutenzione che preveda: definizione della responsabilità della manutenzione; programma di manutenzione, con predisposizione di adeguate registrazioni; individuazione e gestione delle situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata; risoluzione dei problemi e programmazione della revisione.	I parametri dei consumi energetici sono monitorati secondo le disposizioni del Piano di Monitoraggio e Controllo e da sistemi di controllo integrati e digitalizzati.	Adeguito
16	Definizione e mantenimento di procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e delle operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Si veda punto 14	Adeguito
BAT RIFERITE ALLA COMBUSTIONE MEDIANTE COMBUSTIBILI GASSOSI			
17.I	Presenza di impianti di cogenerazione	L'azienda non è dotata di impianto di cogenerazione.	Non applicabile per assenza di impianti di atomizzazione
17.II	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	L'aria di combustione dei bruciatori dei forni e degli essiccatoi viene regolata automaticamente dal quadro di controllo sul quale viene impostato il programma di funzionamento richiesto (curva di cottura).	Adeguito
17.III	Abbassamento della temperatura dei gas di scarico: 1. dimensionamento per le performance massime, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi; 2. aumento dello scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio; 3. recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore); 4. mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione.	I principali impianti di combustione (forni ed essiccatoi) sono progettati e dimensionati per raggiungere la maggiore efficienza termica in relazione alle curve di temperatura e ai carichi massimi richiesti dalla produzione. Il coefficiente di scambio termico e la superficie di scambio sono massimizzati in fase di progettazione della camera del forno. Il calore dell'aria di raffreddamento del forno viene in parte convogliato agli essiccatoi. Nel forno i bruciatori sono collocati direttamente all'interno della camera del forno, senza interposizione di superfici di scambio.	Adeguito

17.IV	In caso di modifiche, sarà valutato se risulterà conveniente l'installazione di scambiatori o bruciatori auto recuperanti.	Nei forni è presente il preriscaldamento dell'aria di combustione.	Adeguato
17.V	Presenza di bruciatori rigenerativi	Tecnica non applicata.	/
17.VI	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc	Forno ed essiccatoi sono gestiti da pannelli di controllo che regolano automaticamente pressostati e modulanti dei bruciatori per garantire una combustione ottimale.	Adeguato
17.VII	Utilizzo di combustibili non fossili.	Attualmente non applicabile	L'azienda monitora i progressi tecnologici legati all'utilizzo dell'idrogeno in blend o ad immissione diretta per futuri sviluppi
17.VIII	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.	Tecnica non applicabile.	/
17.IX	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Le camere del forno di cottura e degli essiccatoi sono isolate mediante opportune coibentazioni installate dal produttore.	Adeguato
17.X	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico /scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare, per impianti che funzionano a più di 500°C.	Gli sportelli di ispezione del forno (T > 500 °C) vengono aperti solo in casi eccezionali. Si tratta comunque di piccoli accessi che con aperture brevi non incidono sulla perdita di calore	Adeguato
BAT RIFERITE AGLI SCAMBIATORI DI CALORE E ALLE POMPE DI CALORE			
19.a	Monitorare periodicamente l'efficienza degli scambiatori di calore	Gli scambiatori di calore sono periodicamente soggetti a monitoraggio digitale	Adeguato
BAT RIFERITE AGLI IMPIANTI DI COGENERAZIONE			

20	Installazione di un impianto di cogenerazione alle seguenti condizioni: 1. sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo elettricità; 2. applicabilità alle condizioni del sito e alla tipologia produttiva; la cogenerazione può essere presa in considerazione quando il fabbisogno di calore e potenza elettrica sono paritetici; 3. disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano medesime condizioni di efficienza energetica.	Cogeneratore attualmente non installabile.	/
BAT RIFERITE ALLA FORNITURA DI POTENZA ELETTRICA			
21	Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di elettricità: 1. installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. 2. minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici. 3. evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio. 4. quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	Sono installate adeguate batterie di condensatori all'interno delle cabine di trasformazione. Velocità dei motori e carico sono di norma valori definiti in base alle esigenze impiantistiche. Il rapporto di voltaggio è un valore fisso. Applicata motori alta efficienza	Adeguito
22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Non applicabile	/
23	Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica: 1. Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta. 2. Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%. 3. Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite. 4. Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori)	Gli impianti elettrici sono adeguatamente dimensionati. Il fattore di carico viene monitorato per mantenerlo ai livelli ottimali. Applicata in base alle possibilità logistiche.	Adeguito
	Ottimizzazione del sistema in cui il motore/i è inserito (step 1) - ottimizzazione del motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla	Si utilizzano motori ad alta potenza e in caso di sostituzione si privilegia la migliore efficienza impiantistica.	Adeguito

24	<p>base di quanto riportato di seguito (step 2) - una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo quanto riportato di seguito. Dare priorità ai motori che lavorano a più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter (step 3).</p> <p>- Motori: I. Utilizzo di motori ad efficienza energetica; II. Dimensionamento adeguato dei motori; III. Installazione di inverter. - Trasmissioni e ingranaggi: I.i Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; II.i Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; III.i Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v; IV.i Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine. - Riparazione e manutenzione: I.ii riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; II.ii evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; III.ii verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; IV.ii prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.</p>	<p>I motori sono dimensionati dai fornitori degli impianti per lavorare a carico ottimale.</p> <p>Dove sono richieste potenze variabili, sono installati inverter.</p> <p>Gli impianti presentano trasmissioni ad alta efficienza.</p> <p>Scelta dipendente dal costruttore dell'impianto, l'azienda orienta sempre le proprie scelte secondo obiettivi di risparmio energetico.</p> <p>Cinghie ed altri elementi assimilabili sono installate direttamente dagli impiantisti. L'azienda orienta le proprie scelte secondo obiettivi di minimizzazione delle perdite da attrito.</p> <p>Nelle trasmissioni dei rulli si utilizzano ingranaggi elicoidali.</p> <p>I motori installati sono generalmente ad alta efficienza e in caso di sostituzione l'azienda sceglie in base a criteri di maggiore efficienza.</p> <p>In caso di rottura i motori vengono mantenuti da ditta specializzata e gli avvolgimenti vengono sostituiti.</p> <p>Le aziende fornitrici effettuano la verifica dei parametri di potenza al termine degli interventi.</p> <p>Previste nel piano delle manutenzioni</p>	
BAT RIFERITE ALL'ARIA COMPRESSA			

24.I	<p>Progettazione, installazione e ristrutturazione: I) progettazione integrata del sistema, incluso sistemi a pressioni multiple; II) Utilizzo di compressori di nuova concezione; III) Migliorare il raffreddamento, deumidificazione e filtraggio; IV) Ridurre perdite di pressione da attriti (per esempio aumentando il diametro dei condotti); V) Implementazione di sistemi di controllo (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori); VI) Recuperare il calore perso per funzioni alternative.</p>	<p>La pressione di rete è mantenuta ad un sistema prefissato che ottimizza la resa generale, a seconda delle utenze la pressione viene ridotta tramite riduttori. L'azienda in caso di sostituzione privilegia sempre impianti di maggiore efficienza e ridotto impatto. I compressori presenti sono adeguati alla BAT. I diametri dei condotti sono dimensionati a seconda delle utenze per ottimizzare la resa. I sistemi di controllo sono forniti dal costruttore e monitorati da sistemi di gestione integrata digitalizzata. Non attuabile con rese soddisfacenti per perdita energetica.</p>	Adeguato
24.II	<p>Uso e manutenzione: I.i ridurre le perdite d'aria; II.i sostituire i filtri con maggiore frequenza; III.i ottimizzare la pressione di lavoro.</p>	<p>Le perdite d'aria portano a cali di funzionalità nelle utenze. La manutenzione è immediata Le sostituzioni avvengono in base a programmi di manutenzione organizzati con il fornitore degli impianti. La pressione viene stabilita in fase di progettazione e mantenuta a livelli che garantiscano piena efficienza.</p>	Adeguato

26	<p>Progettazione: I) evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione; II) selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa; III) progettare adeguatamente il sistema di distribuzione.</p> <p>B26.i Controllo e mantenimento: I.i prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione; II.i disconnettere eventuali pompe inutilizzate; III.i valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti); IV.i quando il flusso del fluido da pompare è meno della metà della massima capacità di ogni singola pompa, valutare l'utilizzo di un sistema a pompe multiple di minori dimensioni; V.i pianificare regolare manutenzione. B26.iii Sistema di distribuzione: I.iii minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione; II.iii evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette); III.iii assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.</p>	<p>Le pompe vengono tarate in base alle esigenze impiantistiche, per evitare sovradimensionamenti e quindi sprechi. Tale rapporto è predefinito dal costruttore.</p> <p>Il sistema di distribuzione è dimensionato in base alla portata richiesta e minimizzato all'area di intervento delle pompe.</p> <p>Sono presenti sistemi di controllo e regolazione inseriti dal costruttore. Gli impianti non necessari vengono abitualmente disconnessi.</p> <p>Le pompe a portata variabile sono dotate di inverter.</p> <p>Le pompe sono a portata variabile in modo da evitare sovradimensionamenti.</p> <p>Tutti gli impianti interni sono sottoposti a manutenzione periodica.</p> <p>La flessibilità delle tubazioni minimizza curve e discontinuità.</p> <p>La flessibilità delle tubazioni minimizza curve e discontinuità.</p> <p>I diametri sono calcolati in base alla massima portata richiesta.</p>	Adeguato
BAT RIFERITE AI SISTEMI DI VENTILAZIONE, RISCALDAMENTO E ARIA CONDIZIONATA			
	<p>Progettazione e controllo: I progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo; II ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione; III gestire il flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze; IV progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte, ostacoli, curve e restringimenti di sezione; V considerare l'installazione di inverter; VI utilizzare controlli automatici di regolazione; VII valutare l'integrazione del filtraggio aria all'interno dei condotti e del recupero calore dall'aria esausta; VIII ridurre il fabbisogno di riscaldamento/ raffreddamento attraverso</p>	<p>Gli impianti di riscaldamento/raffreddamento sono presenti negli uffici. Gli impianti sono soggetti a regolare controllo e manutenzione da parte di ditta specializzata (pulizia impianto, cambio filtri).</p> <p>I reparti vengono riscaldati tramite il recupero di parte del calore dei forni con scambiatore aria-aria e diffusori.</p>	Adeguato

27	<p>l'isolamento degli edifici e delle vetrate, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, il settaggio di temperature di riscaldamento più basse e di raffreddamento più alte. B27.i Progettazione e controllo: I.i Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: - il recupero del calore smaltito; - l'utilizzo di pompe di calore prevedendo altri impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate. B27.ii Manutenzione e manutenzione: I.iii interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile; II.iii garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture; III.iii verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, perdite di pressione, pulizia e sostituzione dei filtri.</p>		
BAT RIFERITE ALL'ILLUMINAZIONE			
28	<p>Analisi e progettazione dei requisiti di illuminazione: I identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti; II pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale; III selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. B28.i Controllo e mantenimento: I.i utilizzare sistemi di controllo della illuminazione quali sensori, timer, ecc.; II.i addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.</p>	<p>È in corso la sostituzione dei corpi illuminanti con tecnologia a led. Sono presenti sistemi di rilevazione crepuscolare per i fari dei piazzali esterni e un sistema di monitoraggio e gestione dell'illuminazione. Il personale viene formato sull'uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.</p>	Adeguito
BAT RIFERITE AGLI ESSICCATORI			
29	<p>Progettazione: I selezionare la tecnologia o la combinazione di tecnologie più adatte al processo. B29.i Interventi: I.i usare calore in eccesso da altri processi; II.i usare una combinazione di tecniche; III.i processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, combinazione</p>	<p>Una parte dell'aria calda di raffreddamento dei forni viene utilizzata per gli essiccatoi. Il processo di essiccazione avviene indirettamente, mediante flussi di aria calda preriscaldata. Gli impianti di essiccazione non prevedono l'utilizzo di scambiatori</p>	Adeguito

	<p>riscaldamento diretto e indiretto IV.i ottimizzazione dell'isolamento del essiccatoio; V.i essiccamento mediante radiazioni: - infrarosse; - alta frequenza; - microne. 29.ii Controllo mediante automazione nei processi di essiccamento</p>	<p>tra fluidi diversi. L'aria viene riscaldata, convogliata nella camera di essiccazione e parzialmente recuperata. Gli essiccatoi sono dotati di isolamenti. Il controllo è automatico e digitalizzato</p>	
--	--	---	--

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 e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di

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

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell’impianto

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

punto di emissione	provenienza	portata (Nm ³ /h)	durata (h/giorno)	tipo di sostanza inquinante	Conc. dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	Periodicità auto controlli
E1	Forno di cottura	14.000	24	polveri	2,5	FT	trimestrale
				fluoro	2,5		(§)
				Silice libera cristallina	5		semestrale
				SOV aldeidi totali	50 20		annuale
				piombo	0,25		annuale *
				ossidi di azoto	200		annuale **
E2	Linee di smaltatura e macinazione smalti	20.000	20	polveri	8	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E6	Reparto pressatura	65.000	20	polveri	10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)

E7	Alimentazione presse	33.000	20	polveri	10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E8	Silos, movimentazione atomizzato e materie prime	55.000	24	polveri	13	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E13	Pulizia pneumatica 2	2.000	15	polveri	13	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E14	Forno termoretraibile	2.000	15	/	/	/	/
E15	Saldatura officina	3.000	saltuaria	/	/	/	/
E16	Ricambio aria area ricarica batterie AGV	2.000	10	/	/	/	/
E17	Raffreddamento forno camino 1	13.000	24	/	/	/	/
E17/1	Raffreddamento indiretto aria pulita	7.000	24	/	/	/	/
E18	Raffreddamento forno camino 2	28.000	24	/	/	/	/
E20-E21-E22	Essiccatoi	9.000	20	/	/	/	/
E26	Linee smalteria	33.000	20	polveri	8	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E28	Forno termoretraibile	1.000	15	/	/	/	/

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

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

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

(§) 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

FT: filtro a tessuto

Per quanto riguarda l'emissione associata al forno si riportano i valori obiettivo di emissione delle sostanze odorigene con relativo autocontrollo.

Punto di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene	Periodicità autocontrolli
E1	Concentrazione di odore ($\mu\text{E}/\text{m}^3$) 2.650	trimestrale

Il metodo che il gestore deve utilizzare per la determinazione dei valori suddetti è la UNI EN13725:2004, tenendo conto del margine di tolleranza corrispondente all'incertezza di misura delle analisi olfattometriche.

Il valore di 2.650 $\mu\text{E}/\text{m}^3$ deve essere inteso come "valore obiettivo" e non come valore limite di emissione, il monitoraggio di cui sopra deve essere effettuato per una durata di un anno, dalla data di notifica del presente riesame di AIA.

Le analisi olfattometriche devono essere effettuate in modo tale da considerare ogni volta una differente tipologia di materiale prodotto a maggior carico applicato (inchiostro, colle, glossy ecc.); il carico applicato deve essere specificato nel verbale di prelevamento.

A seguito di ogni indagine olfattometrica devono essere inoltrati, nei tempi tecnici strettamente necessari, ad ARPAAE e Comune i dati dei monitoraggi olfattometrici corredati dai dati di produzione, nome e tipologia (chiaro/scuro) e quantitativi di inchiostro, colle, glossy applicati per m^2 di prodotto.

In caso di un eventuale superamento del valore guida in uno dei monitoraggi periodici, la ditta deve comunicare immediatamente i risultati ad ARPAAE e Comune, nei tempi tecnici strettamente necessari, allegando apposita relazione descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l'effettuazione dei controlli.

Al termine del periodo di valutazione, entro 2 mesi dall'ultimo controllo, deve essere presentata ad ARPAAE e Comune un'apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, commentando i dati forniti ed eventualmente indicando possibili soluzioni in grado di migliorare l'impatto emissivo odorigeno.

In base ai risultati dei dati ottenuti e alle eventuali ricadute sul territorio (segnalazioni), è possibile che debbano essere valutate da parte della ditta, soluzioni impiantistiche idonee all'abbattimento della frazione odorigena.

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni.
- 3) Sul filtro fumi deve essere installato un dispositivo di registrazione della differenza di pressione tra monte e valle; i rullini di registrazione devono essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi di controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde un'adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi 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
Criteria generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale 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 come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Ossidi di Zolfo (SO _x) espressi come SO ₂	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi; EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A

Silice libera cristallina (SiO ₂)	UNI 11768:2020
---	----------------

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

(**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati; laddove non siano disponibili metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati, invece, potranno essere utilizzati metodi adeguati ad emissioni assimilabile ad aria ambiente, adottando gli opportuni accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

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

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

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (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 dell'impianto di depurazione, il gestore dell'impianto deve provvedere a:
 - adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
 - in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. 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 fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, deve essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive via PEC ad ARPAE e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati: il tipo di azione intrapresa; il tipo di lavorazione collegata; data e ora presunta di riattivazione.
- 14) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno tre anni.
- 15) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili, ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.
- 16) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopra citate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad ARPAE territorialmente competente, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.
- 17) Nel caso in cui 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 e al Comune;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

1) E' autorizzato il seguente scarico, non soggetto a valori limite di emissione in quanto di consistenza inferiore ai 50 AE.

Tabella B)

P.to scarico	Provenienza	Recettore	Inquinante	Conc limite mg/l	Durata campionamento h/d	Periodicità autocontrolli
S2	Acque domestiche da servizi e spogliatoi	Fiume Secchia	Solidi sospesi totali BOD5 COD Azoto ammoniacale Grassi e oli animali / vegetali	/	/	/

- 2) I contatori devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 3) Lo stato delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) deve essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati. Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, informa tempestivamente ARPAE e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla tutela dei corpi idrici l'Azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata.
- 4) Si dovrà garantire nel tempo il corretto stato di conservazione e manutenzione dei condotti e il deflusso delle acque meteoriche/dilavamento nel corpo idrico recettore.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) 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.

- 3) Dovranno essere effettuate analisi sulle acque del pozzo per la verifica della concentrazione degli idroinquinanti quali Pb e B .

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti (relativi alla zona di appartenenza) e differenziali (5 dBA notturni e 3 dBA diurni) presso i recettori abitativi individuati deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con le seguenti periodicità: ogni cinque anni.
- 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.

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

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

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

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- 2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:
 - rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
 - pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
 - rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
 - demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
 - presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
 - al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
 - qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

D2.13 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI CASTELLARANO

1. Venga valutata con estrema attenzione, e prevenuta, l'eventuale generazione di problematiche odorigene prevedendo un attento e periodico monitoraggio, secondo le modalità e le tempistiche che verranno indicate

dai competenti organi di controllo, e vengano nel caso adottate da parte della ditta tutte le eventuali soluzioni tecniche, tecnologiche e/o impiantistiche utili all'abbattimento di eventuali odori;

2. Per quanto riguarda l'impatto acustico dovranno essere sviluppate misure di mitigazione, se necessarie, finalizzate all'abbattimento del rumore.

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 antisdrucchiolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

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

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m ³ 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 m ² di prodotto finito	Smc/m ² – kWh/m ²
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 E REGISTRAZIONE	GESTORE
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime (atomizzato, smalti, reagenti aria ed acqua)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno.	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno	Report Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.4 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 / informatica	/
ΔP del filtro fumi forno	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	Giornaliera su rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	/
Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea / informatica su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Scarico acque reflue domestiche S2	Manutenzione effettuata da ditta specializzata	Annuale Cartacea / informatica su scheda	/
Acque da pozzo ad uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report Annuale
Acque da acquedotto per uso produttivo: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report Annuale

Acque per uso industriale nelle squadratrici: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report Annuale
RUMORE			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale su scheda cartacea/informatizzata	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Controllo quinquennale - Relazione	Report Quinquennale
RIFIUTI			
Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	Entro 10 gg 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/informatizzata	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Acque di pozzo: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea / informatica su rapporti di prova	Report Annuale
Verifica di tenuta delle vasche interrato	Autocontrollo effettuato da personale qualificato	Annuale su scheda cartacea/informatizzata	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia Elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica-uso produttivo	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report annuale
Consumo di energia Termica stabilimento	Contatore generale gas-uso produttivo	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report annuale
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.