

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-6284 del 30/11/2023
Oggetto	D.Lgs. 152/06 - L.R. 21/04. Riesame AIA della ditta DOMUS LINEA Srl per l'installazione sita in via della Chiusa n. 8/a, nel comune di Rubiera (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2023-6517 del 30/11/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno trenta 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: Domus Linea Srl

Stabilimento: via della Chiusa n. 8/a - Rubiera (RE)

Sede Legale: via della Chiusa n. 8/a - Rubiera (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

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

- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 - 1. “Linee guida generali per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all’allegato I del D.Lgs. 372/99”;
 - 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il “BRef (Best Available Techniques Reference Document) in the ceramic manufacturing industry” di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori

tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372";

- il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

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

la Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1159 del 21-07-2014: "indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad AIA ed in particolare degli impianti ceramici" che fornisce indicazioni specifiche per la semplificazione del monitoraggio e controllo per il settore della produzione di piastrelle ceramiche;

VISTA

la domanda di riesame con modifiche dell'AIA per l'impianto della ditta Domus Linea Srl sito nel comune di Rubiera (RE), via della Chiusa n. 8/a, presentata il 03-03-2023 (prot. ARPAE n. 38940 del 03-03-2023) e completata il 20-04-2023 (prot. ARPAE n. 69490 del 20-04-2023);

DATO ATTO che

con avviso pubblicato sul BURET il giorno 10-05-2023 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con atto prot. n. 78777 del 05-05-2023 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 14-06-2023 e del 08-11-2023;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 109646 del 22-06-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 154233 del 12-09-2023;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Scandiano, prot. 178741 del 20-10-2023 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Rubiera, prot. 15146 del 31-10-2023 (prot. ARPAE n. 185240 del 31-10-2023), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.12;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica attuativa del Comune di Rubiera prot. 7401 del 31-05-2023 (prot. ARPAE n. 94948 del 31-05-2023);

CONSIDERATO

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

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 189750 del 08-11-2023 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;

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

ACQUISITA

agli atti la comunicazione antimafia rilasciata dalla competente Prefettura il 26-09-2023 da cui si evince che a carico della Domus Linea Srl 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. 189756 del 08-11-2023 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. 192940 del 14-11-2023, a cui si è fornito riscontro con prot. n. 200721 del 27-11-2023;

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 e ss.mm.ii., 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 Domus Linea Srl, avente sede legale in comune di Rubiera (RE), via della Chiusa n. 8/a, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Rubiera (RE), via della Chiusa n. 8/a, 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 131,45 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. 13981/20-2012 del 08-03-2013	Rilascio AIA
Provincia	prot. 51886/20-2012 del 04-10-2013	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1183 del 08-03-2017	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5073 del 22-09-2017	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 210 del 19-01-2022	Modifica di AIA

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

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

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

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

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

Inoltre, si informa che:

- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale 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 Domus Linea Srl - Stabilimento di via della Chiusa n. 8/a - Rubiera (RE)

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

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame di AIA della ditta Domus Linea Srl Stabilimento in via della Chiusa n. 8/a - Rubiera (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

Domus Laterizi, ora Domus Linea, venne fondata nel 1960 a Rubiera (RE) dove tuttora è collocata, indirizzando inizialmente la propria produzione sui laterizi. Nei primi anni '70 Domus Linea avviò un percorso di innovazione tecnologica che portò ad un miglioramento qualitativo e da tale processo iniziò la produzione di cotto emiliano con i relativi pezzi speciali. A metà degli anni '90 è iniziata la produzione del klinker, prodotto di punta di Domus Linea, di cui è l'unico produttore Italiano a livello industriale.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

Contestualmente al riesame di AIA sono richieste alcune modifiche:

- viene rettificata la definizione di alcuni reparti. La precedente suddivisione riportava le definizioni di SABO 1 per la linea pavimento bianco, mentre SABO 2 comprendeva la linea cotto rosso, la linea klinker rosso e la linea pezzi speciali bianco. Per rendere maggiormente comprensibile e più organica la definizione di alcuni reparti la ditta preferisce identificare le tipologie produttive in due gruppi a seconda dell'impasto utilizzato: ROSSO e BIANCO. Le produzioni con impasto rosso sono

rappresentate da COTTO ROSSO e KLINKER ROSSO, quella con impasto bianco dal KLINKER BIANCO. Il KLINKER BIANCO, definito CLIPO, a sua volta si suddivide in due tipologie: pavimento e pezzi speciali. La nuova denominazione dei reparti si tradurrà di fatto in una ridefinizione del lay-out aziendale, della dotazione impiantistica e delle emissioni in atmosfera ad essa connesse senza alcun cambiamento nelle emissioni e nei relativi sistemi di captazione;

- vengono introdotte le emissioni E19 bis ed E19 ter, non significative e prive di inquinanti, relative al raffreddamento del forno SACMI 84 e del forno MORI 3, e quelle di emergenza dei gruppi elettrogeni dei forni E34, E35 ed E36;
- entrerà in produzione, occasionalmente, una fase di colorazione a secco dell'impasto estratto dai silos per la successiva fase di formatura per estrusione del CLIPO;
- viene confermata l'eliminazione della fase di essiccazione dell'argilla su area esterna.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: planimetria generale dello stabilimento con layout e indicazione delle emissioni in atmosfera, datata gennaio 2023, acquisita agli atti con prot. 38940 del 03-03-2023;
- Allegato 3B: planimetria rete fognaria e scarichi idrici, datata luglio 2023, fornita con la documentazione integrativa, prot. 154233 del 12-09-2023;
- Allegato 3C: planimetria generale dello stabilimento con layout e indicazione delle principali sorgenti sonore, datata gennaio 2023, acquisita agli atti con prot. 38940 del 03-03-2023;
- Allegato 3D: area deposito materie prime, sostanze e rifiuti, datata luglio 2023, fornita con la documentazione integrativa, prot. 154233 del 12-09-2023.

B – SEZIONE FINANZIARIA

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

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Lo stabilimento ceramico Domus Linea Srl è situato in via della Chiusa 8, nel comune di Rubiera (RE), nell'estremità sud dell'area urbana del capoluogo comunale. L'area aziendale ricade in parte in territorio comunale di Rubiera e la parte ovest (magazzino argilla, parte di reparti produttivi e la corrispondente area cortiliva) in territorio del comune di Reggio Emilia, situandosi a cavallo del confine amministrativo, ed a breve distanza dal confine con il Comune di Casalgrande, verso sud. Il torrente Tresinaro scorre in affiancamento a via della Chiusa, lungo il lato est, e va a sfociare nel fiume Secchia poco più a nord, in prossimità del centro abitato di Rubiera.

Superficie totale dello stabilimento: 82.954 m² di cui, 48.700 m² in comune di Rubiera e 34.254 m² in comune di Reggio Emilia - superficie coperta: 19.284 m² (comune di Rubiera) - 14.678 m² (comune di Reggio Emilia), superficie scoperta impermeabilizzata: 29.416 m² (comune di Rubiera) – 5.742 m² (comune di Reggio Emilia), verde 9.794 m² (comune di Reggio Emilia) con ghiaia 4.040 m².

Il Piano di Tutela delle Acque (PTA), conformemente 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 e a garantire un approvvigionamento idrico sostenibile nel lungo periodo. Il Piano di Tutela delle Acque è stato approvato in via definitiva con Delibera n. 40 dell'Assemblea legislativa il 21 dicembre 2005. L'area dello stabilimento si trova nel settore B delle zone di protezione delle acque sotterranee, ovvero in un'area caratterizzata da ricarica indiretta della falda.

Il Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni (P.G.R.A.) è uno strumento di pianificazione previsto dalla Direttiva 2007/60/CE, recepita nell'ordinamento italiano con il D.lgs. 49/2010, che si prefigge l'obiettivo di salvaguardare e tutelare i corpi idrici superficiali e sotterranei e di migliorare la qualità della risorsa, con la finalità di raggiungere il buono stato ambientale in tutti i corpi idrici europei. Lo stabilimento rientra nel perimetro delle aree gravate da probabilità di allagamento causato dal reticolo principale di pianura.

Il Vincolo Idrogeologico viene istituito e regolamentato con il Regio Decreto n. 3267 del 30 dicembre 1923 e con il Regio Decreto n. 1126 del 16 maggio 1926. La finalità prima è quella di preservare l'ambiente fisico e sottoporre a tutela quelle zone che per effetto di interventi, quali movimenti terra o disboscamento, possono con danno pubblico perdere la stabilità o turbare il regime delle acque. Nella provincia di Reggio Emilia le aree soggette a vincolo idrogeologico sono localizzate nella zona collinare e montana, tra cui non rientrano i comuni di Rubiera e Reggio Emilia.

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

cui sono seguite le varianti del 2016 e 2019. Lo stabilimento è collocato in prossimità di una zona definita di tutela ordinaria rappresentata dalla zona golenale del torrente Tresinaro, in un'area a destinazione produttiva situata nel Comune di Rubiera, confinante con stabilimenti industriali a nord, civili abitazioni a est e sud e terreni coltivati a seminativo a ovest.

Per quanto riguarda la carta degli ambiti di paesaggio, il comune di Rubiera rientra nell'Ambito 6 "Distretto ceramico" che è caratterizzato dall'organizzazione degli usi e delle attività legate al distretto produttivo della ceramica, cui si associano produzioni metal meccaniche e tessili.

Con riferimento alla rete ecologica provinciale, come riportato nell'estratto della carta P2 Rete ecologica polivalente, si evince lo stabilimento non rientra in elementi di connessione, ma in prossimità dello stabilimento scorre un Corridoio fluviale primario e Corridoio secondario in ambito pianiziale, il torrente Tresinaro, che si trova affiancato a via della Chiusa (lato est, opposto allo stabilimento). Questo tratto del Tresinaro coincide inoltre con un'Area di reperimento per un'area protetta del Fiume Secchia.

Le tavole 3 del PTCP definiscono l'assetto insediativo e infrastrutturale della provincia. Dalla tavola 3a si evince che l'area di intervento risulta inclusa in zona pianificata per usi urbani, limitrofa ad un ambito agricolo periurbano.

Dall'estratto della tavola P4 "Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale" del PTCP della provincia di Reggio Emilia si può notare la presenza, a est dello stabilimento Domus Linea, oltre via della Chiusa, del torrente Tresinaro (n. 35), corso d'acqua tutelato a norma art. 142 del D. Lgs. 42/20024, con conseguente fasce di tutela di 150 metri.

Confrontandosi con l'estratto della tavola P5a-201SO_3 "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica" del PTCP; lo stabilimento rientra nella vasta zona definita di protezione delle acque sotterranee del territorio pedecollinare e di pianura; inoltre via della Chiusa rientra tra gli assi della viabilità storica e l'arte a est è mappata come "Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, invasi e corsi d'acqua".

La tavola P5b Sistema forestale e boschivo definisce il sistema forestale boschivo soggetto alle disposizioni dell'art.38 del PTCP (art 10 del PTPR); da essa si evince che l'area dello stabilimento non è direttamente interessata dalla presenza di formazioni boschive. Nello stesso elaborato, inoltre vengono indicati i bacini idrografici principali e le zone pedoclimatiche: lo stabilimento Domus Linea si trova all'interno del bacino idrografico del fiume Secchia e in zona pedoclimatica pianiziale con formazioni del piano basale.

Secondo l'elaborato P6 – Carta inventario del dissesto (PAI-PTCP) e degli abitati da consolidare e trasferire (L 445/1908), l'area sulla quale sorge lo stabilimento non è interessata da dissesto e il centro abitato di Rubiera non deve essere né consolidato, né trasferito.

La carta P7 – Reticolo Naturale Principale e Secondario, riporta le fasce fluviali del reticolo principale e secondario di pianura. Lo stabilimento Domus Linea rientra nelle zone B e C del reticolo principale di pianura, disciplinate dagli articoli 66 e 67 delle Nta. Rimanendo nell'ambito del rischio idraulico, la carta P7bis – Reticolo Secondario di pianura mostra che l'area sulla quale sorge lo stabilimento rientra, come tutta la pianura, nelle aree con media probabilità di essere soggetta ad alluvioni.

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

Per quanto riguarda le tutela delle acque superficiali e sotterranee:

- tavola P10a Carta delle tutele delle acque sotterranee e superficiali: lo stabilimento rientra nelle Zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina-pianura, ed in particolare nel Settore B, - aree caratterizzate da ricarica indiretta della falda, generalmente compresa tra il Settore A di ricarica diretta e la media pianura;

- tavola P10b Carta delle zone vulnerabili ai nitrati l'analisi della cartografia di settore del PTCP mostra che lo stabilimento si trova all'interno delle zone vulnerabili.

Dall'estratto della tavola P11-201SO "Carta degli impianti e reti tecnologiche per la trasmissione e la distribuzione dell'energia elettrica" si può notare che lo stabilimento si trova in prossimità di una linea aerea di alta tensione (linea 220 kV), ed è attraversata da una linea di media tensione interrata (linea 15 kV), che serve una cabina MT interna allo stabilimento.

Il Comune di Rubiera ha approvato il P.S.C. e il R.U.E. con Delibera di Consiglio Comunale n. 52 del 23 ottobre 2017. Ai sensi dell'art 32, Comma 13, della Legge Regionale E.R. n. 20 del 24 marzo 2000, e s.m.i., il PSC e il RUE sono entrati in vigore il 27 dicembre 2017.

La tavola PS2 del PSC rappresenta "Ambiti e sistemi strutturali" del territorio comunale.

Lo stabilimento Domus Linea rientra negli AP - Tessuti urbani consolidati a prevalente destinazione produttiva (art. 5.4.1), che rientrano nel territorio urbanizzato.

L'area vede la sovrapposizione di diversi vincoli e tutele:

- Linee elettriche AT e MT e relative fasce di rispetto - 13.1;

- Rispetto stradale e ferroviario;

- Fiumi torrenti e corsi d'acqua iscritti nell'elenco delle acque pubbliche e relative fasce laterali di 150 metri (art. 8);

- Fasce fluviali di rischio idraulico.

La tavola PS3 del PSC riporta la Rete ecologica comunale. In corrispondenza dello stabilimento Domus Linea non troviamo alcun elemento della rete ecologica. In prossimità, oltre via della Chiusa, il Piano Strutturale individua un Corridoio ecologico locale, con relativa fascia.

La tavola PS5.B "Tavola dei vincoli paesaggistici e storico-culturali" riporta la perimetrazione di dettaglio dei vincoli di natura paesaggistica e storico culturale. Lo stabilimento è interessato dalla fascia di tutela dei Fiumi torrenti e corsi d'acqua iscritti nell'elenco delle acque pubbliche e rientra nelle aree ricomprese entro il raggio di 15 km dall'osservatorio astronomico di Scandiano.

I seguenti vincoli e tutele, pur non interessando lo stabilimento, sono presenti nelle vicinanze:

- Area di reperimento per un'area protetta del Fiume Secchia (art. 88 PTCP e art. 7.1 del PSC);

- Progetti e programmi integrati di valorizzazione del Paesaggio (Fiume Secchia e Laghi di Calvetro) (art. 101 PTCP e art. 7.2 del PSC);

- via della Chiusa è censita come Viabilità storica (art. 51 PTCP).

Per completezza, si riporta anche l'elaborato RUE3-sud "Pianificazione ambiti consolidati e territorio rurale" del RUE, che ripete le medesime informazioni già individuate negli elaborati di PSC in termini di perimetrazione di vincoli e tutele, ai quali aggiunge una classificazione dell'area in quanto "AP4 - Sub ambiti per impianti ceramici consolidati (Art. 36.4)".

Poiché lo stabilimento ricade in parte nel territorio comunale di Rubiera e in parte in territorio di Reggio Emilia, si effettua la disamina della strumentazione urbanistica anche di quest'ultimo.

Negli elaborati si segnala che nel Comune di Reggio Emilia allo strumento di pianificazione urbanistica vigente (PSC) Piano strutturale comunale approvato con Deliberazione C.C. N. 5167/70 del 05/04/2011 e varianti e integrazioni, si affianca il nuovo Piano Urbanistico Generale (PUG), adottato il 23 maggio 2022, con deliberazione di Consiglio Comunale n. 79 del 23-05-2022. Sono pertanto vigenti le misure di salvaguardia. Per tale ragione verranno illustrati i principali elaborati dei due piani. Il PUG sostituirà, dopo l'approvazione, gli attuali strumenti di pianificazione: il Piano strutturale comunale e il Regolamento urbanistico edilizio.

PSC 2011 - L'elaborato P6 "Ambiti programmatici e indirizzi per RUE e POC" riporta le scelte strategiche del Piano approvato. Lo stabilimento Domus Linea rientra nel territorio urbanizzato, coerentemente con quanto avviene per il PSC del Comune di Rubiera. Il PSC del Comune di Reggio Emilia, in particolare, dettaglia lo stabilimento tra gli ASP - ambiti specializzati per attività produttive secondarie o terziarie in corso di attuazione sulla base del PUA vigente (art. 4.3).

Gli elaborati P7.1, P7.2, P7.3 riportano i vincoli e le tutele operanti sul territorio; lo stabilimento rientra interamente nelle zone di tutela delle acque, ed in particolare nella classe media di infiltrazione potenziale comparativa, rientra inoltre nelle fasce del PAI e per una piccola parte nella fascia di tutela paesaggistica del torrente Tresinaro (art. 142 D. Lgs. 42/2004).

L'elaborato R3.2 "Disciplina urbanistico-edilizia. Frazioni e forese. Quadro 278" riporta la disciplina di dettaglio del RUE rispetto alle diverse parti del territorio comunale classifica il sito all'interno del territorio urbanizzato, suddividendolo in due distinte zonazioni; la maggior parte del comparto rientra tra gli "Asp2 ambiti specializzati per attività produttive prevalentemente manifatturiere" e una piccola porzione del comparto è classificata come "dotazioni per il riequilibrio ecologico ambientale".

Durante il corso della procedura il PUG è stato approvato con Deliberazione di Consiglio Comunale n. 91/2023 del 08/05/2023, pertanto il PSC e il RUE non sono più vigenti e per il quadro programmatico il riferimento è il solo PUG.

Considerando gli elaborati di PUG, la Strategia per la Qualità Urbana ed Ecologico-Ambientale del PUG colloca l'area della Domus Linea nel Territorio Urbanizzato come parte del "Sistema della produzione", Titolo 11 degli "Indirizzi disciplinari" (elaborato SQ_D.1), in particolare come "P3. Tessuti monoaziendali", normati dall'art 11.3 (elaborato SQ_D.2.2 Disciplina delle trasformazioni - Riquadro 40).

La Rete Natura 2000 è il sistema organizzato (Rete) di aree (siti e zone) destinato alla conservazione della biodiversità presente nel territorio dell'Unione Europea, ed in particolare alla tutela degli habitat e delle specie animali e vegetali rari e minacciati. L'area in cui sorge la ditta non interferisce con zone di protezione speciale o con siti di importanza comunitaria. Lo stabilimento si trova a circa 1,2 km di distanza in linea d'aria dal sito ZSC-ZPS IT4030011 (Casse di espansione del Secchia), il sito Natura 2000 più prossimo.

In questo territorio la condizione atmosferica più frequente in tutte le stagioni è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che anche in primavera ed estate, nonostante si verifichino il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota.

L'altezza di rimescolamento dell'aria nel periodo invernale può assumere valori medi superiori a 500 m solo nelle ore più calde, mentre di notte è normalmente inferiore a 150 m e spesso anche a 100 m; nel periodo estivo si hanno viceversa valori di 250 – 400 m nelle prime ore della mattina, superiori a 1.000 e a 2.000 m nel pomeriggio e inferiori a 150 m nel periodo notturno.

I valori orari del vento si attestano sempre al di sotto dei 3 m/s, con direzioni prevalenti del vento da sud-ovest verso nord-est, e da sud-est verso nord-ovest, con una componente anche lungo la direttrice est-ovest.

L'elevata industrializzazione del distretto ceramico determina una scarsa qualità dell'aria sia per effetto delle emissioni delle stesse attività produttive che per emissioni veicolari e da riscaldamento. Le concentrazioni degli inquinanti (polveri sottili, ossidi d'azoto, CO) variano tipicamente con cadenza stagionale, arrivando anche a superamenti di soglie di legge soprattutto nel periodo autunnale e invernale.

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

Con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia-Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), che è entrato in vigore dal successivo 21 aprile 2017. Il PAIR mette in campo azioni e misure che vanno ad agire su tutti i settori emissivi e che coinvolgono tutti gli attori del territorio regionale, dai cittadini alle istituzioni, dalle imprese alle associazioni.

L'analisi del documento di Quadro Conoscitivo (QC) del PAIR 2020 evidenzia come, in attuazione dei criteri stabiliti dagli art. 3 e 4 del D.Lgs. 155/2010, il territorio regionale è stato suddiviso in zone ed agglomerati (zonizzazione) che definiscono le unità territoriali sulle quali è stata eseguita la valutazione della qualità dell'aria ed alle quali si applicano le relative misure gestionali. Il Comune di Rubiera rientra, per la Zonizzazione delle Aree ai sensi del D.Lgs. 155/2010, in quella denominata "Pianura ovest" e risulta tra le aree di superamento dei valori limite di PM10 e NO₂. Il Piano prevede che debbano essere previste azioni tese ad evitare l'aumento del carico emissivo nelle zone già affette da situazioni di superamento e il peggioramento della qualità dell'aria nelle zone senza superamenti; prevede inoltre specifiche misure per le attività produttive, volte all'adozione delle migliori tecniche disponibili nei diversi comparti ed alla minimizzazione dell'impatto sulla qualità dell'aria dei nuovi insediamenti. Per gli impianti soggetti ad AIA indica l'applicazione dei valori limite inferiori previsti nelle nuove BAT conclusions quando presenti.

Il territorio del comune di Rubiera dal punto di vista litologico è caratterizzato in superficie e nel primo sottosuolo da sedimenti sciolti di età quaternaria legati all'azione di erosione, trasporto e sedimentazione dei corsi d'acqua principali, il fiume Secchia e il torrente Tresinaro. Nelle aree intercluse tra le due conoidi sono presenti sedimenti più fini. Procedendo verso la pianura la granulometria diminuisce venendo ad essere prevalenti limi e argille. Le aree circostanti il Tresinaro sono caratterizzate prevalentemente da sedimenti limoso-argillosi, a causa delle minori capacità di trasporto idraulico dello stesso.

Il Comune di Rubiera e quello di Reggio Emilia dispongono di un piano di classificazione acustica redatto ai

sensi della L.R. 15/2001. Lo stabilimento ricade in maggior misura nel comune di Rubiera da cui secondo il cui piano acustico:

- l'area aziendale è ubicata in classe VI (aree esclusivamente industriali) i cui limiti di immissione assoluti sono 70 dBA diurni e 70 dBA notturni;
- a nord si trova un'area industriale ubicata nella medesima classe VI (aree esclusivamente industriali);
- a est si trova via della Chiusa, oltre la quale vi è un'area inserita in classe III (aree di tipo misto) i cui limiti di immissione assoluti sono 60 dBA diurni e 50 dBA notturni e limiti differenziali corrispondenti a 5 dBA per il periodo diurno e 3 dBA per quello notturno;
- a sud ed ovest vi sono terreni rurali che sono inseriti in classe III (aree di tipo misto).

La porzione di stabilimento che ricade nel territorio del comune di Reggio Emilia, così come il circondario, si trova in classe III.

Dall'ultimo rilievo acustico, effettuato dalla ditta nel luglio 2023 in corrispondenza degli ambienti abitativi maggiormente esposti alla rumorosità ambientale, ovvero le abitazioni adiacenti al confine sud e l'abitazione ubicata a est oltre via della Chiusa, si evince che l'attività aziendale risulta acusticamente compatibile con i vigenti limiti di legge.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

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

Il processo produttivo Domus Linea si differenzia da quello delle altre aziende presenti nel distretto ceramico, in quanto la formatura del manufatto non è eseguita per pressatura, ma per estrusione.

Le tipologie produttive si possono suddividere in due gruppi a seconda dell'impasto utilizzato: rosso e bianco.

Tipologie con impasto rosso: COTTO ROSSO e KLINKER ROSSO.

COTTO ROSSO

Il cotto è un materiale naturale che deriva da un particolare trattamento di cottura dell'argilla (temperatura di cottura tra i 1000 e 1060 °C), così da ottenere un rivestimento caratterizzato da uno spettro cromatico molto ampio che va dal giallo ocre, al rosso amaranto. Il cotto viene formato per estrusione ed è disponibile in diverse finiture dall'arrotato al rustico, dal liscio al levigato. La produzione industriale consente di ottenere due mattoni, separati da diaframmi, i quali andranno eliminati in fase di separazione, oppure imballati e resi pronti per il mercato. In questa tipologia si producono pavimenti e pezzi speciali (gradini, coprimuro, corrimano per muretti, etc).

KLINKER ROSSO

Il klinker è una miscela di acqua e argille pregiate, quali la caolinite e l'illite, ricche di allumina di quarzo. Viene formato per estrusione e grazie al suo particolare processo a cottura lenta (temperatura di cottura tra i 1060 e 1080 °C), il klinker raggiunge un elevatissimo livello di vetrificazione, diventando così duro, resistente al gelo, impermeabile all'acqua (percentuale di assorbimento di molto inferiore all'8%) e alla penetrazione di oli o grassi che potrebbero alterarne la bellezza, resistenza e durata. In questa tipologia si producono tavole, principalmente per muri a produzione occasionale

Tipologie con impasto bianco: CLIPO BIANCO

CLIPO BIANCO

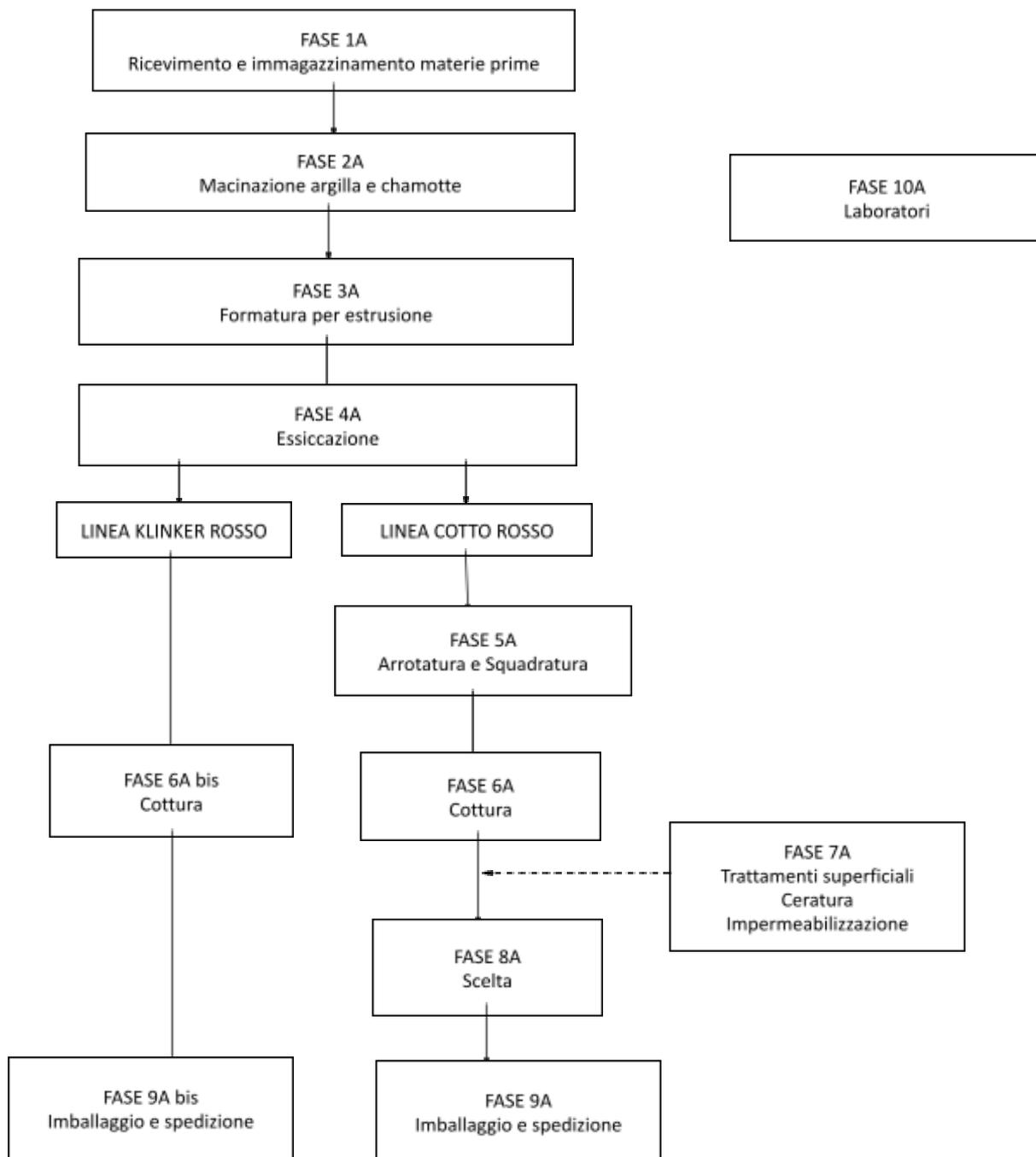
Questa tipologia di materiale non è classificabile né come klinker né come gres porcellanato; possiede peculiarità molto simili al gres porcellanato e per questo motivo codificato col nome commerciale di CLIPO (klinker porcellanato). Viene formato per estrusione, cotto a temperatura tra i 1.160 e 1.190 °C e può essere smaltato superficialmente. In questa tipologia si producono pavimenti e pezzi speciali (gradini, terminali, angoli, etc).

In stabilimento sono presenti sia il ciclo completo, ovvero quando partendo dalle materie prime necessarie viene prodotto l'impasto rosso, che il ciclo parziale, con l'acquisto dell'impasto da fornitori esterni.

Si vanno a definire due schemi a blocchi:

- linea A riferita alla produzione con impasto ROSSO, in cui successivamente alla fase di essiccazione, il flusso produttivo si divide in due diramazioni, corrispondenti alle due tipologie produttive: linea A per la produzione di COTTO ROSSO; linea A bis per la produzione di KLINKER ROSSO;
- linea B riferita alla produzione con impasto BIANCO, in questa linea abbiamo la produzione di due tipologie di prodotti ad impasto bianco, definito CLIPO BIANCO: pavimento e pezzi speciali.

Schema a blocchi
 KLINKER ROSSO - COTTO ROSSO linea A



Il ciclo di produzione della linea A prevede le fasi seguenti:

FASE 1A Ricevimento ed immagazzinamento argilla

Per la produzione del COTTO E KLINKER ROSSO si utilizzano argille che sono stoccate in cumuli nel capannone ad esse dedicato. Oltre alle tradizionali argille, la produzione di cotto prevede l'utilizzo, come materia prima, di cocci cotti, sia di produzione interna, sia provenienti da ditte esterne. La modalità di utilizzo di scarti di recupero provenienti da ditte esterne, negli ultimi anni, non è stata utilizzata, tuttavia l'azienda intende mantenere l'iscrizione al registro provinciale delle imprese che esercitano tale attività in regime semplificato.

FASE 2A Macinazione argilla e chamotte

La produzione di cotto prevede l'utilizzo, oltre alle argille, di cocci cotti (chamotte) sia di produzione interna che provenienti da ditte esterne, i quali vengono stoccati in cumuli sotto tettoia. La loro frantumazione avviene, se necessario, in un apposito macchinario posizionato sempre nel capannone argilla; successivamente i cocci cotti frantumati e le argille sono miscelati attraverso l'utilizzo di una pala meccanica, per essere poi inviati ad un ulteriore frantumatore/sgrossatore che ha la funzione di raffinare ulteriormente l'impasto prima di essere trasferito ai mulini di macinazione a secco e relativo stoccaggio in silos dedicati.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 2 mulini a martello per ciascuna della due linee per un totale di 4 mulini
- n.1 frantumatori cocci cotti (chamotte);
- n.1 frantumatore/sgrossatore;
- n.3 silos utilizzati per il cotto rosso;
- n.1 silos utilizzato per il klinker rosso;
- n.2 silos attualmente non utilizzati.

FASE 3A Formatura per estrusione

Le argille vengono estratte dai silos e caricate nei mescolatori per l'aggiunta di acqua. Per alcune tipologie di prodotto viene aggiunto sodio tripolifosfato (stoccato in sacchi) per bloccare l'eventuale affioramento in superficie dei sali contenuti nelle argille. L'impasto passa quindi agli estrusori tramite i quali avviene la formatura del manufatto. L'estrusione è un processo continuo nel quale il materiale viene pressato grazie all'azione di una vite all'interno di un cilindro e fuoriuscire attraverso una "filiera" (lo stampo) per ottenere la forma desiderata. Il prodotto viene inserito in appositi box per il successivo trasporto agli essiccatoi statici.

Attualmente l'estrusore a trafila per produzione dei frangisole non è utilizzato, ma potrebbe essere riattivabile.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 estrusore a trafila;
- n. 1 estrusore a trafila per produzione dei frangisole.

FASE 4A Essiccazione

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

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.1 essiccatoio statico a celle.

Successivamente alla fase 4A si possono avere due tipologie produttive: linea COTTO ROSSO (linea A) oppure linea KLINKER ROSSO (linea A bis).

LINEA PRODUZIONE COTTO ROSSO (linea A)

FASE 5A Arrotatura e Squadratura

La fase di arrotatura, eseguita con l'utilizzo di spazzole metalliche e carta abrasiva, consiste nell'asportazione di uno strato superficiale di materiale per conferire precise caratteristiche estetiche al pezzo. Prima della fase di arrotatura è presente una squadratrice che attraverso carta abrasiva conferisce al pezzo la corretta geometria ed ortogonalità.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.1 squadratrice laterale;
- n.4 arrotatrici.

FASE 6A Cottura

Il pezzo ceramico crudo è sottoposto ad un ciclo termico, ad una temperatura mediamente oscillante tra i 1000 e 1060 °C, mediante il quale sono conferite le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 forno a tunnel tipo POPPI - qui viene cotto solo il COTTO ROSSO;
- n. 1 forno monostrato a rulli tipo MORI (Mori 3) - qui viene cotto solo il COTTO ROSSO;
- n.1 forno SACMI 50 - qui viene cotto il KLINKER ROSSO, il COTTO ROSSO e può essere cotto anche pezzi speciali di CLIPO BIANCO.

FASE 7A Trattamenti superficiali

Il prodotto in lavorazione potrebbe essere, o non essere, sottoposto al trattamento superficiale di ceratura ed impermeabilizzazione. La ceratura consiste nell'applicazione superficiale di un sottile strato di cera per finalità estetiche, mentre per l'impermeabilizzazione si utilizzano prodotti impermeabilizzanti.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 cabina di applicazione cera;
- n. 1 macchina di applicazione impermeabilizzante.

FASE 8A Scelta

In questa fase il materiale viene selezionato e suddiviso secondo criteri indicati in base agli orientamenti di mercato. I prodotti difettosi vengono scartati. Questa linea può essere utilizzata anche per la scelta del CLIPO BIANCO pezzi speciali.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 linea per pavimento e pezzi speciali.

FASE 9A Imballaggio e spedizione

Il materiale è inscatolato ed imballato all'uscita di ogni macchina di scelta e successivamente immagazzinato, ricoprendolo con film e cappuccio plastico, pronto per essere spedito tramite autotreni o container al cliente.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.1 linea di pallettizzazione (utilizzata anche per i pezzi speciali bianco);
- n.1 macchina di termoretrazione (utilizzata anche per le altre tipologie di produzione).

FASE 10A Laboratori

Per questa tipologia di produzione il laboratorio si occupa di: controlli sui vari tipi di argille, controlli sull'impasto finale, granulometria, assorbimento acqua, carbonati, residuo, etc.

LINEA PRODUZIONE KLINKER ROSSO (linea A bis)

FASE 6A bis Cottura

Il pezzo ceramico crudo è sottoposto ad un ciclo termico, ad una temperatura mediamente oscillante tra i 1060 e 1080 °C, mediante il quale sono conferite le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.1 forno SACMI 50 - qui viene cotto il KLINKER ROSSO, il COTTO ROSSO e può essere cotto anche pezzi speciali di CLIPO BIANCO.

FASE 9A bis Imballaggio e spedizione

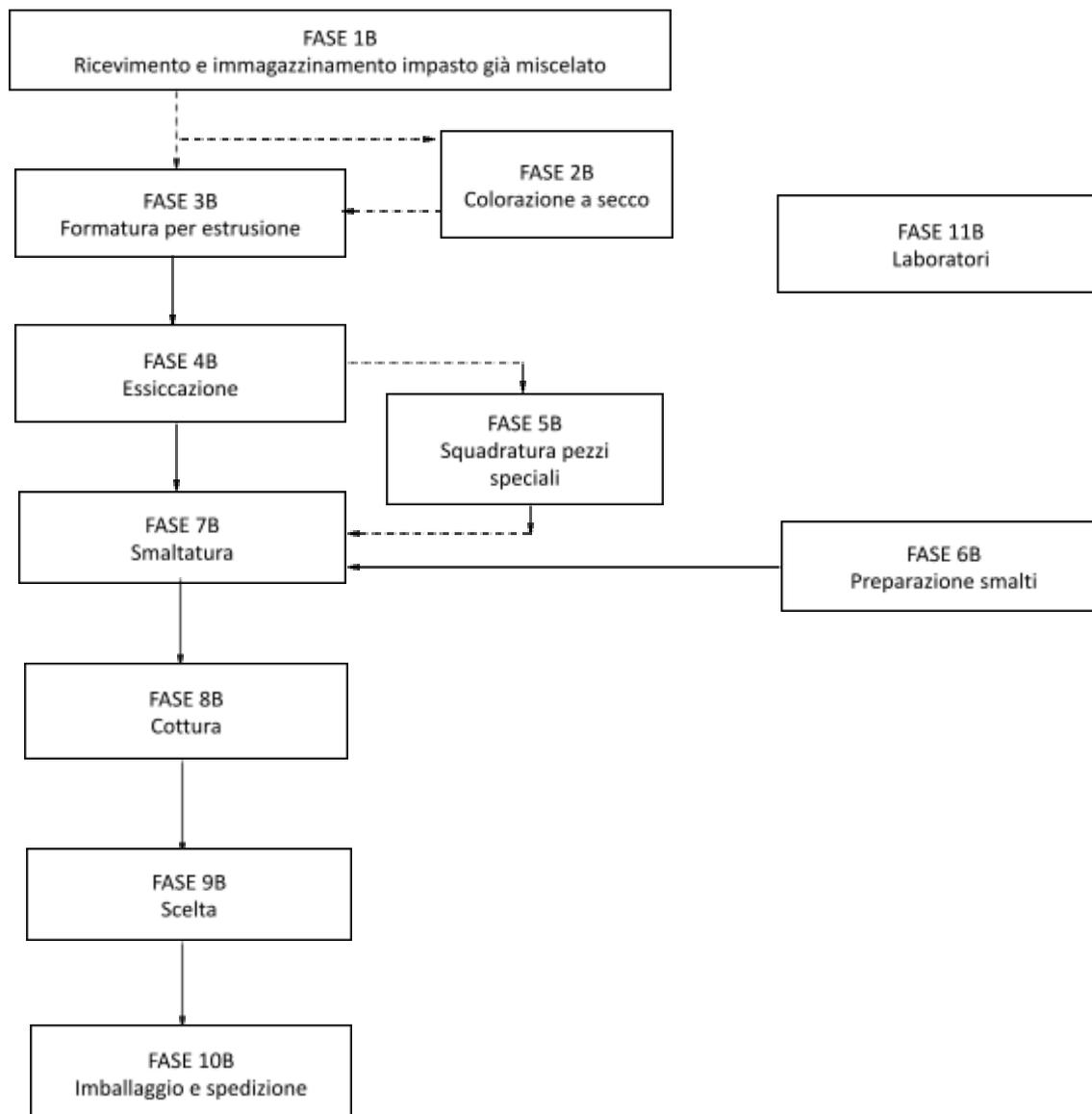
All'uscita del forno il materiale viene direttamente posizionato su pallet attraverso l'ausilio di una pinza.

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

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 macchina di termoretrazione (utilizzata anche per le altre tipologie di produzione).

Schema a blocchi
 CLIPO BIANCO linea B



Il ciclo di produzione della linea B prevede le fasi seguenti:

FASE 1B Ricevimento ed immagazzinamento impasto già miscelato

Per la produzione del CLIPO BIANCO si utilizza un impasto già pronto all'uso che viene stoccato in silos, suddivisi per pavimento e pezzi speciali

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.6 silos utilizzati per il pavimento;
- n.3 silos utilizzati per i pezzi speciali.

FASE 2B Colorazione a secco

L'impasto estratto dai silos per la successiva fase di formatura per estrusione, potrebbe essere, o non essere colorato a secco. Il sistema di colorazione, mediante un sistema di aspirazione in depressione, convoglia gli ossidi coloranti da un big-bag all'interno di un dosatore; successivamente, per caduta questi sono miscelati con l'impasto. La movimentazione degli ossidi coloranti avviene in un sistema chiuso e quindi non necessita di impianti di captazione.

FASE 3B Formatura per estrusione

L'impasto viene caricato nei mescolatori per l'aggiunta di acqua, passa quindi agli estrusori tramite i quali avviene la formatura del manufatto. L'estrusione è un processo continuo nel quale il materiale viene pressato grazie all'azione di una vite all'interno di un cilindro, quindi fatto passare attraverso in una "filiera" (lo stampo) per ottenere il profilo desiderato. Il prodotto viene inserito in appositi box per il successivo trasporto agli essiccatoi.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 estrusore a trafilatura per pavimento;
- n.1 estrusore a trafilatura per pezzi speciali.

FASE 4B Essiccazione

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

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 essiccatoio semicontinuo per pavimento;
- n.1 essiccatoio statico a celle per pezzi speciali.

FASE 5B Squadatura pezzi speciali

Il prodotto in lavorazione potrebbe essere, o non essere, sottoposto alla fase di squadatura per conferire al pezzo la corretta geometria ed ortogonalità, attraverso l'utilizzo di carta abrasiva.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.1 squadratrice laterale.

FASE 6B Preparazione smalti e decori

La preparazione degli smalti avviene per macinazione all'interno dei mulini a tamburo al fine di ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide e con un basso residuo di materiale non macinato.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.5 mulini (rispettivamente da: 1,5 mc, 1,5 mc, 0,7 mc, 0,5 mc ed uno piccolo per prove di laboratorio).

FASE 7B Smaltatura

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

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.2 linee di smaltatura per pavimento (funzionanti in alternativa);
- n.1 linea per pezzi speciali.

Linea 1 pavimento costituita da: cabina disco doppio per ingobbio; areografo per fiammature; cabina disco doppio per smalto.

Linea 2 pavimento costituita da: cabina disco doppio per ingobbio; digitale a 6 barre (ciano-rosa-beige-beige-brown-brown); cabina disco singolo per colla; granigliatrice a caduta; cabina disco doppio per smalto.

Linea pezzi speciali costituita da: cabina disco doppio per ingobbio; digitale a 4 barre (ciano-rosa-beige-brown) per la decorazione di superficie; digitale a 4 barre (ciano-rosa-beige-brown) per la decorazione dei profili laterali; cabina airless per colla; granigliatrice a caduta; cabina disco singolo per smalto per profili laterali; cabina disco triplo per smalto per superficie e profili laterali.

FASE 8B Cottura

Il pezzo ceramico crudo è sottoposto ad un ciclo termico, ad una temperatura mediamente oscillante tra i 1160 e 1190 °C, mediante il quale sono conferite le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 forno monostrato a rulli tipo SACMI (da 84 m) per pavimento;
- n.1 forno SACMI 50 - qui viene cotto il KLINKER ROSSO, il COTTO ROSSO e può essere cotto anche pezzi speciali di CLIPO BIANCO.

FASE 9B Scelta

In questa fase il materiale viene selezionato e suddiviso secondo criteri indicati in base agli orientamenti di mercato. I prodotti difettosi vengono scartati

Dotazione impiantistica del reparto:

- n. 1 linea per pavimento;
- n. 1 linea per pezzi speciali;

- n. 1 linea per terminali (di pezzi speciali atti a rifinire la pavimentazione).

Per i pezzi speciali si può utilizzare in alternativa anche la linea di scelta del COTTO ROSSO

FASE 10B Imballaggio e spedizione

Il materiale è inscatolato ed imballato all'uscita di ogni macchina di scelta e successivamente immagazzinato, ricoprendolo con film e cappuccio plastico, pronto per essere spedito tramite autotreni o container al cliente.

Dotazione impiantistica del reparto:

- n.1 linea di pallettizzazione per pavimento;
- n.1 linea di pallettizzazione per pezzi speciali (utilizzata anche per il cotto rosso);
- n.1 linea di pallettizzazione ed inscatolamento manuale per terminali (di pezzi speciali atti a rifinire la pavimentazione);
- n.1 macchina di termoretrazione (utilizzata anche per le altre tipologie di produzione).

FASE 11B Laboratori

I laboratori hanno il compito di svolgere i controlli di tutte le fasi.

Per questa tipologia di produzione il laboratorio si occupa di: ricerca e sviluppo nuovi prodotti, controlli sull'impasto e sugli smalti, granulometria, assorbimento acqua, carbonati, residuo, etc.

La capacità produttiva massima della ditta è di **131,45 t/g**, così suddivisa:

Tipologia Forno	Tipologia produzione possibile	Capacità produttiva t/giorno
monostrato a rulli SACMI (84 m)	Klinker bianco (CLIPO) pavimento	69,3
tunnel POPPI	Cotto rosso pavimento e pezzi speciali	40,095
monostrato a rulli MORI 3	Cotto rosso pezzi speciali	10,5
monostrato a rulli SACMI (50 m)	Klinker bianco (CLIPO) pezzi speciali Cotto rosso e Klinker rosso pezzi speciali	11,250
Totale		131,145

Si riportano i dati di produzione degli anni dal 2018 al 2022

	Cotto (impasto rosso smaltato e non smaltato – ciclo completo)	Clipo (impasto bianco-clinker porcellanato-ciclo parziale)	Totale
2018	115.455 m ² 2.794 t	588.903 m ² 11.624 t	704.358 m ² 14.418 t
	24,2 kg/m ²	19,7 kg/m ²	
2019	143.863 m ² 3.648 t	591.575 m ² 11.357 t	735.438 m ² 15.005 t
	25,4 kg/m ²	19,2 kg/m ²	
2020	165.504 m ² 3.991 t	474.570 m ² 9.107 t	758.434 m ² 15.555 t
	24,1 kg/m ²	19,2 kg/m ²	
2021	177.945 m ² 4.187 t	583.863 m ² 11.271 t	761.808 m ² 15.458 t
	23,5 kg/m ²	19,3 kg/m ²	
2022	103.389 m ² 2.295 t	671.006 m ² 12.681 t	774.395 m ² 14.976 t
	22,2 kg/m ²	18,9 kg/m ²	

La tabella evidenzia negli anni un andamento in aumento della produzione come dato totale, dovuto all'aumento produttivo del materiale con impasto bianco, ed una diminuzione del peso al metro quadrato del prodotto finito.

Si riporta il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti

REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO			
	ore / giorno	giorni / settimana	settimane / anno	ore / anno
Ricevimento e immagazzinamento materie prime	10	6	46	2.760
Macinazione argilla	10	6	46	2.760
Colorazione a secco	15	5,5	46	3.795
Formatura ROSSO	15	5,5	46	3.795
Formatura BIANCO	15	5,5	46	3.795

Essiccazione	24	7	46	7.728
Arrotatura e squadratura COTTO ROSSO	15	5,5	46	3.795
Squadratura pezzi speciali CLIPO BIANCO	15	5,5	46	3.795
Preparazione smalti	8	6	46	2.208
Trattamenti superficiali	15	6	46	4.140
Smaltatura	15	5,5	46	3.795
Cottura	24	7	46	7.728
Scelta	15	6	46	4.140
Imballaggio	15	6	46	4.140
Magazzino spedizioni	8	6	46	2.208
Laboratori	*vedi nota	5,5	46	253

** le cabine di laboratorio sono funzionanti circa 20 minuti per 3 volte al giorno per 46 settimane all'anno

Gli orari di funzionamento in ore/giorno e giorni settimana non hanno subito variazioni, rispetto alla situazione autorizzata.

Si riportano i quantitativi delle materie prime principali che sono state impiegate nel ciclo produttivo per gli anni dal 2018 al 2022

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	2018 t/anno	2019 t/anno	2020 t/anno	2021 t/anno	2022 t/anno
Cotto impasto rosso smaltato e non smaltato – ciclo completo	Materie prime per la preparazione impasto PASTA ROSSA	5.209	4.828	4.775	5.306	3.508
	Materie prime per la preparazione impasto PASTA BIANCA	13.577	13.257	10.311	12.824	14.836
Clipo impasto bianco (Clinker e porcellanato) – ciclo parziale	Materie prime per smalti	212	210	161	134	387
	Materie prime per additivi	9	14	17	18	4,4
	Reagenti per la depurazione (aria e acqua)	23	22	18	16	17,2

I dati riportati in tabella ricalcano l'andamento della produzione sopra riportato.

La ditta per la fase di preparazione impasto utilizza una percentuale di materiale di riciclo maggiore a quanto riportato nella Linea Guida di settore.

Si riporta l'andamento dell'indicatore per gli anni dal 2018 al 2022

Produzione di impasto per grès porcellanato smaltato e non	2018	2019	2020	2021	2022
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).	15,2%	14,2%	18,4%	12,4%	18,1%

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Con la modifica ricompresa nel riesame di AIA, la ditta inserisce le seguenti emissioni:

- E 19 bis ed E19 ter relative ai camini di raffreddamento dei forni SACMI 84 e MORI 3;
- E34-E35-E36 relative all'emergenza dei 3 gruppi elettrogeni dei forni.

A seguito della nuova denominazione dei reparti si avrà una nuova descrizione delle emissioni E1 ed E33.

Sono presenti 28 emissioni a regime, 22 (15 essiccatoi, 1 punto di ceratura, 3 raffreddamenti forno e 3 gruppi elettrogeni) non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli.

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%, ad eccezione delle emissioni E15, proveniente dal reparto macinazione smalti, ed E8, ceratura, dotate di impianti di abbattimento a umido.

Per la depurazione dei fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con pre-rivestimento con calce idrata della superficie filtrante per l'abbattimento del Fluoro. Il tenore di calce libera che garantisce l'ottimale efficienza di abbattimento del filtro è superiore al 20%.

Per il riscaldamento da fermo di un forno di cottura possono essere necessarie 72 ore prima che questo sia considerato a regime e i tempi di spegnimento sono dello stesso ordine di grandezza; durante questi periodi le emissioni sono costituite solo dai fumi di combustione del gas metano.

Eventuali interruzioni del funzionamento degli impianti di abbattimento delle emissioni fredde comportano la fermata del ciclo tecnologico ad essi collegato, mentre in caso di emissioni calde il ciclo tecnologico s'interrompe quando la fermata si prolunga oltre le 12 ore.

Esistono emissioni diffuse di natura polverulenta, non quantificabili, circoscritte alla fase di consegna atomizzato con scarico dell'autocarro nella tramoggia di ricevimento.

Si ritiene che la loro intensità, anche in relazione ai sistemi preventivi adottati, sia assai contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

Non vi sono infine emissioni fuggitive nell'impianto in esame.

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	15,24	0
Polveri calde	6,76	0,8
NOx	270,24	0

Emissioni Odorigene

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene la ditta dichiara che sono presenti le seguenti applicazioni per inchiostri digitali: digitale a 6 barre (ciano-rosa-beige-beige-brown-brown) sulla linea 2 pavimento, mentre sulla linea pezzi speciali una digitale a 4 barre (ciano-rosa-beige-brown) per la decorazione di superficie e una digitale a 4 barre (ciano-rosa-beige-brown) per la decorazione dei profili laterali.

La ditta dichiara che i quantitativi di inchiostri applicati variano da 1 a 3 g/m² fino ad un massimo di 6 g/m², mentre l'utilizzo della colla è saltuario ed i quantitativi applicati non superano i 10-15 g/m².

Da quanto indicato dalla ditta non viene utilizzata la smaltatura full digital e pertanto ritiene la problematica relativa alle emissioni odorigene poco rilevante.

Si fa presente che non sono mai pervenute segnalazioni per odori da parte della popolazione.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento sia per gli usi produttivi che per quelli civili deriva da due pozzi privati, denominati B-grande e A-piccolo, il primo utilizzato in maniera prioritaria e il secondo a supporto, dotati di contatore, la cui profondità è di 78/80 m.

Per il consumo ad uso non produttivo (servizi, abitazione custode, ecc) la ditta effettua una stima in quanto la rete di distribuzione è costituita da diverse ramificazioni miste uso produttivo/uso domestico.

Si riportano i dati di consumo idrico (m³) per gli anni dal 2018 al 2022

Tipologia	2018		2019		2020		2021		2022	
	Uso produttivo	Altri Usi								
Pozzo	4.008	900	4.197	900	3.571	800	4.578	800	3.671	500
Acque reflue interne riutilizzate internamente	3.233	/	3.744	/	3.163	/	3.109	/	2.654	/
Totale uso produttivo	7.241	/	7.941	/	6.734	/	7.687	/	6.325	/

Il dato del consumo idrico presenta anch'esso una diminuzione per l'anno 2022.

Presso lo stabilimento sono presenti reti miste di acque reflue domestiche e meteoriche, una rete separata di acque meteoriche e una rete separata per le acque produttive.

Non vi sono scarichi di acque reflue industriali in quanto le acque di processo vengono riutilizzate internamente e l'eccedenza conferita esternamente ad imprese che ne effettuano il recupero.

Non sono presenti impianti di trattamento delle acque produttive, ma unicamente vasche di raccolta interrate e serbatoi fuori terra e precisamente:

- una vasca interrata da 10 m³ a servizio del reparto macinazione smalti;
- una vasca interrata da 6 m³ a servizio della linea di smalteria pavimento bianco;
- pozzetti di raccolta e rilancio delle acque reflue a servizio della linea di smalteria pezzi speciali;
- due vasche fuori terra in acciaio inox, una da 5 m³ ed una da 6 m³.

Le acque sono riutilizzate nella fase di formatura per estrusione; tal quali per la produzione con impasto bianco e tal quali o addizionate di tripolifosfato nella vasca in acciaio inox fuori terra da 6 m³ per la produzione con impasto rosso.

Gli scarichi presenti recapitanti in acque superficiali (cavo Tassarola III) sono di acque reflue domestiche da servizi igienici e spogliatoi, trattate da quattro impianti ad ossidazione totale, e di acque meteoriche.

Gli scarichi sono così denominati:

Numero scarico	Abitanti equivalenti	Impianto di trattamento	Recapito finale
S1 - acque meteoriche lato sud e acque reflue domestiche abitazione custode, palazzina uffici, servizi igienici officina	11	2 impianti a fanghi attivi ad ossidazione totale	Cavo Tassarola III

S6 - acque meteoriche stabilimento e acque domestiche servizi igienici spogliatoi e servizi igienici macinazioni smalti	18	2 impianti a fanghi attivi ad ossidazione totale	Cavo Tassarola III
S2, S3, S4, S5, S7 - acque meteoriche	/	/	Cavo Tassarola III

Gli scarichi S1 e S6 avendo potenzialità inferiore a 50 AE non sono soggetti a valori limite di emissione.

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

Le aree di accesso al deposito argilla non sono pavimentate.

Si riportano gli indicatori per le prestazioni di settore per gli anni dal 2018 al 2022

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	2018	2019	2020	2021	2022
Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100%	100%	100%	100%	100%
Consumo idrico nella fase di preparazione impasto	Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue grès porcellanato smaltato e non smaltato da 10 a 70 %	100%	100%	100%	100%	86,7 %
Consumo idrico specifico	m ³ /t	0,28	0,28	0,27	0,30	0,25

Dalla tabella emerge un andamento costante degli indicatori, per l'anno 2022 si evidenzia una diminuzione del consumo idrico specifico e del grado di copertura con acque reflue del fabbisogno idrico per l'impasto.

C5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti e in parte autoproduce energia elettrica tramite impianto fotovoltaico installato in copertura, di potenza 199 kW circa.

L'impianto consuma energia termica nelle fasi di essiccazione, cottura piastrelle e per la macchina per termoretrazione, oltre che per il riscaldamento di acqua sanitaria ed ambienti.

I consumi vengono misurati mediante contatori, le cui letture costituiscono la base della fattura del fornitore.

L'impianto consuma energia elettrica in tutte le fasi di lavorazione ed i consumi sono conteggiati con un contatore generale.

Si riportano i consumi energetici dal 2018 al 2022

Tutto il processo	2018	2019	2020	2021	2022
Consumo di energia termica Gas naturale Smc/anno	2.092.072	2.213.655	2.051.433	2.449.020	1.998.710
Consumo di energia elettrica Prelevata dalla rete kWh/anno	3.001.219	2.709.062	2.755.837	3.246.110	2.905.495
Energia elettrica autoprodotta (FT) Totale kWh/anno	209.142	216.271	224.042	205.784	215.080
Energia elettrica autoprodotta (FT) Consumata per uso interno kWh/anno	205.542	212.221	209.192	203.084	214.180
Energia Elettrica auto-prodotta (FT) Imnessa in rete kWh/anno	3.600	4.050	14.850	2.700	900

Dalla tabella emerge negli anni una diminuzione dei consumi di energia termica ed elettrica per l'anno 2022 nonostante l'aumento produttivo.

Si riporta il valore dell'indicatore relativo al consumo specifico totale medio di energia degli anni dal 2018 al 2022

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio di energia GJ/t	2018 GJ/t	2019 GJ/t	2020 GJ/t	2021 GJ/t	2022 GJ/t
Consumo specifico totale medio di energia (termica / elettrica), riferita all'unità di massa di prodotto versato a magazzino GJ/t	6,5 GJ/t (Gres porcellanato ciclo completo) 6 GJ/t (Monocottura ciclo completo)	5,73	5,71	6,13	6,19	5,28

Il valore di tale indicatore per l'anno 2022 evidenzia una sensibile diminuzione.

La ditta è dotata di tre gruppi elettrogeni di emergenza alimentati a gasolio a servizio di ciascun forno come da tabella seguente:

TIPOLOGIA	potenza termica in kW	Combustibile utilizzato
gruppo elettrogeno forno SACMI 84	24	gasolio
gruppo elettrogeno forno MORI 3	15	gasolio
gruppo elettrogeno forno SACMI 50	14,8	gasolio

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi, altri rifiuti sono originati dalla manutenzione dei servizi e dalla depurazione, come polveri di argilla dai filtri a tessuto, dalla calce esausta per la cattura del fluoro nelle emissioni calde, inoltre si hanno rifiuti costituiti da imballaggi carta/cartone, plastica, legno, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi e acque reflue.

Lo scarto cotto rosso e lo scarto crudo sono depositati in cumuli nel capannone argilla; lo scarto cotto bianco è depositato in cumulo nell'area cortiliva nei pressi del capannone argilla, mentre la calce esausta è raccolta in big-bags coperti da termoretraibile che vengono depositati all'interno dei locali di ricovero dei filtri di depurazione fumi.

I fanghi solidi provenienti dalla pulizia manuale delle canalette presenti nelle linee di smalteria sono inseriti in big-bags e dopo sgocciolamento coperti da termoretraibile e depositati sotto tettoia. Il deposito degli oli esausti avviene in cisternette da 1 mc, sotto tettoia sopra ad un bacino di contenimento.

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

Gli scarti cotti, crudi e le polveri di abbattimento vengono completamente riutilizzati nella macinazione dell'argilla e le acque reflue nella fase di formatura per estrusione; queste ultime sono smaltite saltuariamente nel caso in cui la ditta sia impossibilitata al riutilizzo.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art. 183 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

Si riportano i rifiuti prodotti dalla ditta negli anni dal 2018 al 2022 (t/anno)

Descrizione rifiuto	Codice EER	2018	2019	2020	2021	2022
Fanghi solidi	080202	15,88	27,373	9,6	14,428	16,826
Fanghi acquosi	080202	/	17,69	4,42	55,042	76,044
Scarti cotti	101208	1.381,62	1.900,19	1.803,01	1.649,98	2.387,67
Calce esausta depurazione fumi	101209*	33,46	22,91	21,273	18,457	19,896
Scarti crudi smaltati e non	101299	752,28	659,59	450,87	431,79	511,08

Dalla tabella emerge un aumento della quantità di rifiuti prodotti per le tipologie caratteristiche del ciclo ceramico ad eccezione della calce esausta da depurazione fumi.

Si riporta l'andamento dell'indicatore relativo al Fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti per gli anni dal 2018 al 2022

Tipo di prodotto/Ciclo	Fattore di riutilizzo interno- esterno	2018	2019	2020	2021	2022
Gres porcellanato Ciclo completo	>50%	98,9%	99,3%	99,4%	99,3%	99,5 %

Nel ciclo produttivo il solo rifiuto ceramico avviato a smaltimento e non a recupero è la calce esausta da abbattimento fumi.

Recupero di rifiuti prodotti da terzi (operazione R5)

La ditta è autorizzata a svolgere l'operazione di recupero R5 "Riciclo, recupero di altre sostanze inorganiche" di rifiuti speciali non pericolosi per la tipologia: 7.3 "sfridi e scarti di prodotti ceramici" dell'Allegato 1 – Suballegato 1 D.M. 05/02/1998. Tale rifiuto viene scaricato nel capannone argilla e inviato, mediante tramoggia, ai mulini per la macinazione a secco e la successiva aggiunta nell'impasto; come prodotto intermedio non viene prodotto atomizzato, ma l'impasto argilloso stesso che viene utilizzato solo internamente.

La ditta ha momentaneamente sospeso l'attività di recupero rifiuti speciali prodotti da terzi, ma intende mantenere l'iscrizione al registro provinciale delle imprese che esercitano tale attività in regime semplificato.

Le tipologie e quantità di rifiuti autorizzate al recupero con operazione R5 sono le seguenti:

<i>Tipologia Rif P. - D.M. 03/04/06</i>							
07.03	<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>						R5
7.3.3 lett. a	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
7.3.4 lett. a	prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate						R5
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'attività R5)		Stoccaggio max annuale (funzionale all'attività R5)		Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	mc	t
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	330	400	3.000	3.600	3.000	3.600
TOTALE		330	400	3.000	3.600	3.000	3.600

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati, ma si trovano condotte per il convogliamento delle acque di lavaggio dei reparti smalteria e macinazione smalti verso due vasche in cemento interrate (da 10 m³ a servizio del reparto macinazione smalti e una da 6 m³ a servizio della linea di smalteria pavimento bianco) su cui la ditta effettua annualmente lo svuotamento e il controllo visivo per verificarne la tenuta.

Sono effettuati accertamenti analitici della falda freatica/profonda intercettata attraverso i pozzi ad uso produttivo e potabile.

Il gasolio per autotrazione viene stoccato in un unico serbatoio fuori terra da 7.000 l, collegato al distributore per il rifornimento dei mezzi motorizzati aziendali, collocato su area pavimentata ed impermeabile e dotato di tettoia e bacino di raccolta al fine di contenere eventuali sversamenti accidentali di prodotto. Per la fase di rifornimento di gasolio sono utilizzati tappetini assorbenti, conservati in prossimità del serbatoio.

In occasione del riesame di AIA la ditta dichiara che lo stoccaggio occasionale nel periodo estivo, in area dedicata non pavimentata, di argille particolarmente umide per ottenere una asciugatura naturale del materiale non è più in uso da parecchi anni e tale pratica non sarà più utilizzata

La ditta ha effettuato una nuova valutazione al fine di verificare l'assoggettabilità alla presentazione della Relazione di riferimento da cui è emerso che viste le sostanze e miscele presenti nel sito, le relative quantità utilizzate, le misure ed i sistemi di contenimento adottati per la prevenzione e/o la riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee e le caratteristiche del sito dove è presente lo stabilimento, non è necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento ai sensi del D.M. 13/11/2014 n. 272, art. 3 comma 3.

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

Si riportano le principali sorgenti di rumore ed i relativi sistemi di contenimento

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Camini di emissione e impianti di abbattimento	Tutti in locali chiusi o all'interno dello stabilimento. Non sono presenti silenziatori ai camini.
Traffico interno	Solo orario diurno Sistematica verifica dello stato della pavimentazione.
Movimentazione materiale all'esterno dell'edificio	Solo in orario diurno.
Compressori e locale compressori	Sono presenti quattro compressori, tre sono posti all'esterno ed uno è ubicato all'interno di un box. Il compressore principale è ubicato all'esterno, sul confine nord dello stabilimento, ove non sono presenti recettori. Gli altri tre intervengono solo in caso di avaria del compressore principale sopra descritto.
Impianti produttivi, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestre aperte dei capannoni, con propagazione all'esterno	Tutti gli impianti sono collocati all'interno dello stabilimento. Mantenimento portoni chiusi

Alle principali sorgenti sonore sopra elencate va aggiunto il traffico veicolare derivante principalmente dalle fasi di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti.

Dall'esame della documentazione tecnica relativa al monitoraggio acustico redatto in ottobre 2018 e di quella relativa al monitoraggio redatto in agosto 2023, emerge che lo stabilimento si trova sul confine tra il territorio comunale di Rubiera e quello di Reggio Emilia. Entrambi i comuni dispongono di un piano di classificazione acustica redatto ai sensi della L.R. 15/2001.

Lo stabilimento ricade in maggior misura nel comune di Rubiera secondo cui l'area aziendale è ubicata in classe VI (aree esclusivamente industriali) i cui limiti di immissione assoluti sono 70 dBA diurni e 70 dBA notturni; a nord si trova un'area industriale ubicata nella medesima classe VI (aree esclusivamente industriali); a est si trova via della Chiusa, oltre la quale vi è un'area inserita in classe III (aree di tipo misto) i cui limiti di immissione assoluti sono 60 dBA diurni e 50 dBA notturni e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno), mentre a sud vi sono terreni rurali che sono inseriti in classe III (aree di tipo misto).

La porzione di stabilimento situato nel comune di Reggio Emilia e le zone circostanti (a sud e ad ovest dell'impianto) rientrano in classe III (aree di tipo misto).

Viene dichiarato il rispetto dei limiti di immissione sia assoluti che differenziali, quest'ultimi ottenuti dalla differenza algebrica dei livelli ambientali massimi misurati con i livelli di residuo rilevati nell'ambito di un monitoraggio acustico eseguito in una precedente indagine. Per quanto riguarda il limite differenziale, la verifica compiuta è stata eseguita in facciata ai ricettori presi in esame.

Si prende atto che il TCA prevede il rispetto dei limiti acustici vigenti presso i ricettori abitativi individuati.

Si riporta l'andamento degli indicatori per gli anni dal 2018 al 2022

Numero di reclami per rumore	Prestazione 2018	Prestazione 2019	Prestazione 2020	Prestazione 2021	Prestazione 2022
0	0	0	0	0	0

C10 - CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u> 1) Macinazione a umido in continuo 2) Macinazione a secco e granulazione 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo 7) Cogenerazione con turbina a gas</p>	<p>Non è presente l'atomizzatore</p>
<p><u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u> 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni 3) Essiccatoi orizzontali 4) Cogenerazione con motore alternativo</p>	<p>1) SI 2) SI dal forno SACMI 84 all'essiccatoio CLIPO BIANCO 3) NO 4) NO</p>
<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u> 1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno 7) Sostituzione di impianti e tecnologia 8) Sostituzione dei forni</p>	<p>1) SI 2) SI 3) SI in base, tuttavia, allo spessore richiesto dal mercato 4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore 5) NO 6) NO 7) Nel momento di sostituire le attrezzature si sceglieranno quelle di ultima generazione 8) Nel momento di sostituire i forni si sceglierà quelli di ultima generazione.</p>
BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI, per impasto rosso</p>

<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)</p>	<p>Non è presente l'atomizzatore</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo</p>	<p>1) SI 2) SI tra estrusore e fase di essiccazione 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale.</p>
<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.</p>	<p>Per preparazione smalti 1) SI 2) NO Per smaltatura 1) NO 2) SI</p>
<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con priverivestimento, 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>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p>F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue</p>	

<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 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>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi vengono recuperate senza trattamento in impianto di depurazione. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto. L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) NO 2) SI 3) NO in riferimento ai sistemi di depurazione sulla E15 ed E8 essi rimarranno ad umido 4) SI 5) NO non applicabile 6) SI ma senza trattamento
<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 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 	<ol style="list-style-type: none"> 1) SI Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate, senza trattamento in impianto chimico fisico, per preparazione impasto 2) NO non applicabile 3) SI Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 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>Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate senza trattamento in impianto chimico-fisico, nel ciclo produttivo stesso</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) SI questa fase è applicata nelle vasche interrate 2) NO 3) NO 4) NO 5) NO 6) NO 7) NO 8) NO 9) NO
<p>BAT applicabili alla ceramica</p>	<p>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</p>

<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	<p>1) SI 2) NO non applicabile 3) NO non applicabile</p>
<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	<p>1) SI Per la preparazione dell'impasto rosso il recupero avviene internamente Per l'impasto bianco, gli scarti crudi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo, una volta rimacinato nella formulazione dell'impasto utilizzato anche nel processo produttivo di DOMUS LINEA</p>
<p><u>F.5.3. Scarto cotto</u> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	<p>1) SI Per la preparazione dell'impasto rosso il recupero avviene internamente Per l'impasto bianco, gli scarti cotti vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo, una volta rimacinato nella formulazione dell'impasto utilizzato anche nel processo produttivo di DOMUS LINEA</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.6.1. Rumore</u> La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto</p>	<p>1) SI Applicato il confinamento delle unità produttive 2) NO 3) NO silenziatori a camino SI per ventole filtri dotate di inverter 4) SI 5) NO 6) SI Sia le finestre che i portoni sono chiudibili 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto</p>

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

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

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento
Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2. precedentemente indicate) Inoltre, le ventole presenti, sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate) E' presente un sistema di modulazione aria-gas
Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	L'impianto utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minore consumo possibile.
Motori elettrici	Motori standard	applicata	Gran parte dei motori, soprattutto quelli di grossa taglia, sono ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico. Gran parte di essi, soprattutto quelli di grossa taglia sono dotati di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi. Il compressore principale è di ultima generazione
Compressori	Motori standard	applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	
Altri processi	Illuminazione	applicata	L'illuminazione a LED a basso consumo energetico è in fase di estensione nei vari reparti.
Impiantistica elettrica	Generale	applicata	Parte dei quadri elettrici sono dotati di misuratore energetico

Manutenzione	Ottimizzazione efficienza energetica	applicata	Definiti chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione Presente programma strutturato di manutenzione Individuazione, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti Individuazione perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto
Combustione	Ottimizzazione efficienza energetica	applicata	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria Sistemi di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione. Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.
Motori elettrici	Ottimizzazione	applicata	Utilizzo delle seguenti tecniche: Utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM); Dimensionamento adeguato dei motori; Installazione di inverter; Eseguita manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.
Aria compressa	Ottimizzazione	applicata	Utilizzo delle seguenti tecniche: Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio. Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore. Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa. Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.

Sistemi di pompaggio	Ottimizzazione	applicata	<p>Utilizzo delle seguenti tecniche:</p> <p>Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.</p> <p>Regolare manutenzione. Qualora una manutenzione non programmata diventi eccessiva, valutare i seguenti aspetti: cavitazione, guarnizioni, pompa non adatta a quell'utilizzo.</p> <p>Nel sistema di distribuzione minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.</p> <p>Nel sistema di distribuzione evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette) e assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo</p>
----------------------	----------------	-----------	--

Visto quanto riportato in tabella, e quanto più sopra evidenziato ai singoli paragrafi, 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)

Emis sione n.	provenienza	portata [Nm ³ /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	Conc. inquinante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impian to di abbatti mento	periodicità auto controlli
E1	LINEA COTTO E CLINKER ROSSO (macinazione argilla e chamotte, silos e trasporto), LINEA CLIPO BIANCO (formatura, smaltatura pavimento)	45.000	15	polveri	10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E5	Forno monostrato a rulli SACMI 84 e forno tunnel POPPI	43.000	24	polveri	5	FT	trimestrale
				Fluoro	5		(§)
				Silice libera cristallina	5		semestrale
				SOV di cui aldeidi	50 20		annuale
				piombo	0,5		annuale*
				ossidi Azoto (NO ₂)	200		annuale**
ossidi di Zolfo (SO ₂)	500						

E8	Ceratura Linea cotto rosso	2.000	15	/	/	AU	/
E9	LINEA CLIPO BIANCO (silos e trasporto, formatura, smaltatura pezzi speciali e squadatura)	15.000	15	polveri	10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E12	2 forni monostrato a rulli MORI 3 e SACMI 50	13.300	24	polveri	5	FT	trimestrale
				Fluoro	5		(§)
				Silice libera cristallina	5		semestrale
				SOV di cui aldeidi	50 20		annuale
				Piombo	0,5		annuale*
				ossidi Azoto NO ₂)	200		annuale**
E15	Mulini smalti e laboratorio	3.000	8	polveri	10	AU	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E16-17	Essiccatoi	8.650	24	/	/	/	/
E18	Essiccatoio rapido	50.000	24	/	/	/	/
E19	Camino raffreddamento forno SACMI 50	25.000	24	/	/	/	/
E19 bis	Camino raffreddamento forno SACMI 84	29.000	24	/	/	/	/
E19 ter	Camino raffreddamento forno MORI 3	27.000	24	/	/	/	/
E20-21- 22-23- 24-25- 26-27	Essiccatoi	7.600	24	/	/	/	/
E28	Essiccatoio	20.200	24	/	/	/	/
E29	Essiccatoio	8.650	24	/	/	/	/
E30	Essiccatoio	20.200	24	/	/	/	/

E32	Essiccatoio preriscaldamento ceratura	150	24	/	/	/	/
E33	LINEA COTTO ROSSO (formatura, arrotatura e squadratura)	40.000	15	polveri	10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E34	Gruppo elettrogeno emergenza forno SACMI 84	Impianto in deroga ALLEGATO 1A, lettera bb) Delibera D.G.R. 2236/2009 e s.m.i.				/	/
E35	Gruppo elettrogeno emergenza forno MORI 3	Impianto in deroga ALLEGATO 1A, lettera bb) Delibera D.G.R. 2236/2009 e s.m.i.				/	/
E36	Gruppo elettrogeno emergenza forno SACMI 50	Impianto in deroga ALLEGATO 1A, lettera bb) Delibera D.G.R. 2236/2009 e s.m.i.				/	/

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

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

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

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

La data di messa in esercizio delle emissioni E1, E19 bis, E19 ter, E33, E34, E35 ed E36 è fissata entro il 31-01-2024.

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

Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (ARPAE SAC), specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.

Qualora la ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogato, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso

inutilmente il termine di proroga senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad ARPAE indicando i tempi di ripristino.
- 3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle del filtro fumi. I rullini di registrazione dovranno essere datati e firmati con frequenza giornaliera e conservati a disposizione degli organi controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde un'adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale particolato	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790 (*)
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi 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 (NOx) espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
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) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno tre anni.
- 13) Per ogni anomalia e/o guasto degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:
 - adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
 - in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore il Gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.
- 14) 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 comunicata entro le 8 ore successive via PEC a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa;
 - il tipo di lavorazione collegata;
 - data e ora presunta di riattivazione.
- 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 Ditta intenda riattivare le emissioni disattivate la stessa dovrà:
- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

1) Sono autorizzati i seguenti scarichi, non soggetti a valori limite di emissione in quanto di consistenza inferiore ai 50 AE.

Tab. B)

Punto di scarico	Provenienza	Recettore	Inquinanti	Conc limite mg/l
S1 e S6	Mista meteoriche e domestiche (servizi igienici, spogliatoi ed abitazione custode)	Cavo Tassarola III	/	/

- 2) La ditta deve garantire nel tempo il corretto stato di conservazione e funzionamento degli impianti di trattamento presenti per lo scarico di acque reflue domestiche tramite interventi di controllo e manutenzione, dei quali conservare la relativa documentazione, da effettuare secondo le indicazioni del costruttore e con periodicità adeguata in relazione alla potenzialità ed al loro utilizzo effettivo e almeno annuale.
- 3) 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.

- 4) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche. Lo stato delle reti deve essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 5) 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 al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non sia ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali devono essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) Gli avampozzi devono essere mantenuti in perfette condizioni, puliti e privi di ristagno d'acqua. L'area ove sono posizionate la testa dei pozzi non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Non sono consentiti depositi o stoccaggi di sostanze/materiali pericolosi al di fuori degli spazi individuati ed indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto di cui al punto A.3.
- 3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi sui pozzi autorizzati a uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B. La ditta inoltre deve garantire un monitoraggio delle acque di pozzo ai fini della loro potabilità.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali (diurno 5 dBA e notturno 3 dBA), previsti dalla zonizzazione acustica. Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti deve essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 2) Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico. Inoltre le operazioni di movimentazione interna/esterna non devono essere svolte in orario notturno.

D2.8 Gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta e posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi lo stoccaggio deve essere dotato 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) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 7) Eventuali sottoprodotti devono essere identificati e stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 8) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.
- 9) 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.

D2.12 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI RUBIERA

- 1) Comunicare all'Ufficio Ambiente del Comune di Rubiera (ambiente@comune.rubiera.re) e all'Ufficio relazioni con pubblico (urp@comune.rubiera.re) gli interventi sul ciclo produttivo che possono comportare variazioni delle emissioni odorigene e/o acustiche, in modo da poter informare adeguatamente i cittadini;
- 2) Nominare un referente della ditta per eventuali richieste e chiarimenti, comunicando i suoi contatti all'Ufficio Ambiente del Comune di Rubiera (ambiente@comune.rubiera.re) e all'Ufficio relazioni con

pubblico (urp@comune.rubiera.re.it).

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

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

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

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

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di

scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

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

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO F 1 - DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

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

Indicatore	Unità di misura
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui di acque prelevate / t di prodotto finito
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

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

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

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

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

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di

Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

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

Dati ed indicatori 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

Fattori di processo / ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materie prime (argille, feldspati, sabbie, fluidificanti, flocculanti, reagenti per acqua e aria, smalti e inchiostri)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Ad ogni arrivo alla ricezione. Elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale
	Scarto crudo riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Sistema di quantificazione	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo. Cartacea elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale
	Scarto cotto riutilizzato nella macinazione dell'impasto	Sistema di quantificazione	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto cotto. Cartacea elettronica 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, elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.4 Tabella A	Report annuale
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale Cartacea	/
	ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliera Cartacea sul rullino	/

	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale Cartacea o elettronica su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque prelevate dai pozzi per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile, cartacea su scheda	Report annuale
	Acque di riciclo per uso industriale: utilizzo	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo su scheda	Report annuale
	Controllo e manutenzione impianti acque reflue domestiche. Scarichi S1 ed S6	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Annuale Cartacea su scheda	/
EMISSIONI SONORE	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale Cartacea su scheda	/
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica	Quinquennale
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia: quantità e periodicità	Misura/Verifica del peso e delle tempistiche di conferimento fuori sito	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico dei rifiuti cartaceo o informatizzato	Report annuale
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque dei due pozzi: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova (nei verbali dovranno essere riportati: l'esecuzione della filtrazione in campo con filtro 0,45 µm e	Report annuale

			la tipologia dei contenitori utilizzati)	
	Verifica di tenuta di tutte le vasche interrato	Controllo periodico visivo e manutentivo effettuato da personale interno	Annuale su scheda cartacea	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica prelevata dalla rete ad uso produttivo	Contatori energia elettrica	Mensile. Cartacea su scheda	Report annuale
	Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile. Cartacea su scheda	Report annuale
	Produzione totale di energia elettrica dai pannelli fotovoltaici (auto-prodotta)	Contatore energia elettrica prodotta	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
	Energia elettrica proveniente dai pannelli fotovoltaici (auto-prodotta) Consumata per uso interno	Contatore	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
	Energia elettrica proveniente dai pannelli fotovoltaici (auto-prodotta) Immessa in rete	Contatore	Mensile Cartacea su scheda	
RELAZIONE ANNUALE	Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report annuale

ALLEGATO II

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

Ditta: DOMUS LINEA S.R.L.

Stabilimento: via della Chiusa n. 8/A – Rubiera (RE)

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

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

La ditta è inoltre iscritta al registro provinciale dei recuperatori al n. 151 per l'esercizio dell'attività R5: riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, nel rispetto delle modalità e quantitativi individuati dal D.M. 5/2/1998.

La ditta svolge l'attività nello stabilimento di Rubiera ubicato in via della Chiusa n. 8/A.

1.1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

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

- 7.3 "sfridi e scarti di prodotti ceramici" dell'Allegato 1 – Suballegato 1 D.M. 05/02/1998.

La ditta, come prodotto intermedio non produce atomizzato, ma l'impasto argilloso stesso e, attualmente l'impasto argilloso oltre che a non essere prodotto con recupero di rifiuti, non viene venduto a terzi, ma viene utilizzato solo internamente.

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

Lo scarto cotto rosso e lo scarto crudo sono depositati in cumuli nel capannone argilla, lo scarto cotto bianco è depositato in cumulo nell'area cortiliva nei pressi del capannone argilla, la calce esausta è raccolta in big-bags coperti da termoretraibile che vengono depositati all'interno dei locali di ricovero dei filtri di depurazione fumi. Il cumulo stoccabile ha come dimensioni medie di base 20 m x 8 m e come altezza media circa 2 m.

I fanghi solidi, provenienti dalla pulizia manuale delle canalette presenti nelle linee di smalteria, sono inseriti all'interno di big-bags e dopo sgocciolamento coperti da termoretraibile e depositati sotto tettoia.

Per le altre tipologie di rifiuti sono previste postazioni dedicate nell'area cortiliva.

Per ciascuna tipologia di rifiuto o sottoprodotto è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito riportata nell'Allegato 3D, acquisito agli atti di Arpae con protocollo n. 154233 del 12-09-2023.

Scarti cotti, crudi e polveri di abbattimento vengono completamente riutilizzate nella macinazione dell'argilla. La ditta effettua il riutilizzo interno delle acque reflue nella fase di formatura per estrusione e tali acque vengono smaltite saltuariamente, solo nel caso in cui la ditta sia impossibilitata al riutilizzo.

L'impianto di macinazione a secco ha una potenzialità produttiva pari a 170 tonnellate/giorno, equivalente a 51.000 tonnellate/anno. La quantità di rifiuto recuperabile (codice EER 101208) pari a 3.600 tonnellate/anno, rappresenta circa il 7% della capacità produttiva totale.

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

Con il presente titolo abilitativo, la ditta risulta iscritta al Registro Provinciale Recuperatori delle imprese che esercitano l'attività di gestione rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D. Lgs. 152/06, con continuità rispetto a precedente iscrizione e mantenendo il numero **151**.

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

2.1 Prescrizioni generali per l'attività di gestione rifiuti

1. L'attività di recupero oggetto del presente allegato deve essere esercitata in conformità al D.M. 05/02/1998 e s.m.i. ed in conformità ai principi generali previsti dall'art. 177, comma 4, alle pertinenti disposizioni del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed alle altre norme applicabili.
2. L'attività di gestione rifiuti deve essere effettuata nel sito coerentemente al lay-out denominato "Allegato 3D", acquisita agli atti di ARPAE al protocollo n. 154233 del 12-09-2023 ed allegata alla documentazione tecnica presentata. Non devono essere utilizzati altri spazi di stoccaggio diversi da quelli indicati nella planimetria di riferimento dell'impianto.
3. La ditta deve esercitare le operazioni di recupero nel rispetto di quanto indicato nella **Tabella n. 1** del presente atto.
4. I rifiuti, prima dell'avvio a recupero, devono essere sottoposti ad esame della documentazione a corredo, a controllo visivo e a controlli supplementari, anche a campione, qualora se ne ravveda la necessità.
5. La quantità dei rifiuti messi in riserva non superi mai la volumetria autorizzata.
6. Il recupero effettuato sia costante nel tempo, eventuali interruzioni del ciclo di recupero determinati da problemi tecnici dovranno essere comunicati ad ARPAE. Per la durata di tale periodo saranno interrotti i ritiri di rifiuti, l'interruzione dovrà risultare dai registri di carico e scarico.

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

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

- I. Nel caso in cui la Ditta intenda avviare a recupero quantità complessive di rifiuti superiori a quelle indicate nella stessa tabella ed effettuare modifiche della propria attività di recupero, compresa la variazione del layout aziendale (planimetria), è necessario che inoltri preventivamente una domanda di modifica di AIA. Le variazioni dei quantitativi attribuiti ai singoli codici EER, all'interno di una stessa tipologia, sono permesse solo se compatibili con le modalità di gestione comunicate.
- II. Nelle fasi di movimentazione e stoccaggio dei rifiuti, in caso di eventi accidentali, sia che si tratti di dispersione di materiali solidi, polverulenti o sversamenti di liquidi, la pulizia delle superfici interessate

sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti. I rifiuti derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere destinati allo smaltimento presso impianti autorizzati.

- III. L'esercizio delle operazioni di recupero deve avvenire conformemente alla documentazione presentata e nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e dal D.M. 5/2/1998 e s.m.i. e della normativa in materia di:
- I. urbanistica ed edilizia;
 - II. inquinamento atmosferico;
 - III. prevenzione incendi;
 - IV. scarico di acque reflue;
 - V. inquinamento acustico;
 - VI. sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro.
- IV. Nel caso di modifiche dell'impianto devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. (Valutazione Impatto Ambientale) o Verifica di assoggettabilità alla V.I.A. (Screening), qualora ricorrano, a seguito delle stesse modifiche, le condizioni previste dal D.Lgs.152/2006.

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

Operazione autorizzata R5

<i>Tipologia Rif P. - D.M. 03/04/06</i>							
07.03	<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>						R5
7.3.3 lett. a	macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi						
Destinazioni o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero							
7.3.4 lett. a	prodotti e impasti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate						R5
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo (funzionale all'attività R5)		Stoccaggio max annuale (funzionale all'attività R5)		Recupero annuale	
		mc	t	mc	t	mc	t
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	330	400	3.000	3.600	3.000	3.600
TOTALE		330	400	3.000	3.600	3.000	3.600

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