

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-3426 del 18/06/2024
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Riesame dell'AIA della Ditta GRUPPO ROMANI SPA INDUSTRIE CERAMICHE, installazione sita in Via per Baiso n. 13 in Comune di Castellarano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2024-3551 del 18/06/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciotto GIUGNO 2024 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

Pratica n. 32945-2023

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche

Sede Operativa: Strada provinciale per Baiso n. 13 (Roteglia), Castellarano (RE)

Sede Legale: Via A. Volta n. 9, 23/25 - Casalgrande (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

VISTA

la domanda di riesame dell'AIA per l'impianto della ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche sito nel comune di Castellarano (RE), Strada provinciale per Baiso n. 13 (Roteglia) presentata il 06-09-2023 (prot. ARPAE n. 51427 del 06-09-2023) e completata con documentazione acquisita agli atti con prot. 158214 del 19-09-2023;

DATO ATTO che

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 11-10-2023 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con nota prot. n. 167936 del 04-10-2023 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i, la quale si è riunita nelle sedute del 31-10-2023 e del 29-05-2024;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 193450 del 15-11-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 60656 del 29-03-2024;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Scandiano, prot. 97316 del 28-05-2024, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Castellarano, (prot. ARPAE n. 72213 del 18-04-2024), 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 del PSC e del RUE vigenti del Comune di Castellarano (prot. ARPAE n. 72212 del 18-04-2024);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 99636 del 30-5-2024, 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 D - 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;

DATO ATTO

che con nota prot. 99640 del 30-05-2024 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. 108291 del 12-06-2024, riguardanti alcune precisazioni e chiarimenti. In merito al funzionamento giornaliero dell'emissione E3, si conferma che tale emissione è sempre stata considerata in funzione per 24h/giorno;

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 GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche, avente sede legale in comune di Casalgrande (RE), via A. Volta n. 9, 23/25, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Castellarano (RE), Strada provinciale per Baiso n. 13 (Roteglia), appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 3.5: Fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno

b) che la presente autorizzazione è rilasciata alle condizioni di seguito riportate e specificate nell'Allegato I al presente atto:

1. la presente autorizzazione consente la 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 210 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. 14465 del 07-03-2014	Rinnovo AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1058 del 15-04-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3271 del 12-09-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4 del 02-01-2019	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5289 del 04-11-2020	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1622 del 06-04-2021	Modifica di AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 anni;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto;

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:

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica e deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “Sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I al presente atto;
- 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;
- 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 nel piano di monitoraggio;
- 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 D;
- 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 GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche - Stabilimento di Strada provinciale per Baiso n. 13 (Roteglia), Castellarano (RE)

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame di AIA della ditta GRUPPO ROMANI SPA Industrie Ceramiche - Stabilimento di Strada provinciale per Baiso n. 13 (Roteglia), Castellarano (RE)

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'attività svolta presso l'installazione consiste nella realizzazione di piastrelle in gres porcellanato, potenzialmente decorato sia direttamente nell'impasto che in superficie con tecnologia tradizionale e digitale, di diversi formati.

Il ciclo produttivo è descritto nel dettaglio al paragrafo C2.

Lo stabilimento copre una superficie totale di 59.137 m², di cui 10.765 m² coperti e 10.000 m² di superficie scoperta impermeabilizzata. La restante superficie è destinata a verde.

Rispetto all'AIA vigente, con questo riesame la Ditta non richiede modifiche.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A, planimetria delle emissioni in atmosfera, datata 31-08-2023, acquisita agli atti con prot. 51427 del 06-09-2023;
- Allegato 3B: planimetria rete fognaria e scarichi idrici, datata 31-08-2023, acquisita agli atti con prot. 51427 del 06-09-2023;
- Allegato 3C: planimetria delle sorgenti sonore, datata 31-08-2023, acquisita agli atti con prot. 51427

del 06-09-2023;

- Allegato 3D: area deposito materie prime, sostanze e rifiuti, datata 31-08-2023, fornita con la documentazione integrativa prot. 60656 del 29-03-2024.

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 di Roteglia è ubicato in un'area pedecollinare situata a circa 25 km a sud sud-est di Reggio Emilia e circa 23 km a sud-ovest di Modena. Il sito produttivo è insediato in una piccola area industriale di Roteglia ad una quota topografica di circa 217 m s.l.m. lambita dal rio Lucenta, a nord-ovest della S.P. n.486 che in quel tratto costeggia il fiume Secchia.

Il territorio comunale di Castellarano, e quindi anche la località di Roteglia, è completamente contenuto all'interno del bacino del Fiume Secchia. L'area si colloca sulla sponda sinistra del Fiume Secchia, che scorre con direzione SO-NE, ad una distanza di circa 1000 m ad est dello stabilimento.

Altri elementi del reticolo idrografico sono rappresentati da canali minori, in particolare il Rio Lucenta, il quale scorre a qualche decina di metri a sud dello stabilimento e confluisce poi nel Fiume Secchia poco a sud-ovest dell'area in studio. La frazione di Roteglia, e quindi lo stabilimento, fa riferimento all'Acquedotto Rurale di Roteglia per la fornitura idrica.

Il fondovalle del F. Secchia presenta i tipici caratteri deposizionali dei corsi d'acqua intrappenninici costituiti da vari canali anastomizzantesi a diversa energia di trasporto e a libera divagazione nel fondovalle, che formano corpi sedimentari lentiformi ed allungati, variamente giustapposti. L'alveo di piena del F. Secchia ha una larghezza variabile dai 200 ai 300 metri, entro il quale numerosi canali anastomizzati divagano liberamente. Sono presenti diversi terrazzi alluvionali: il terrazzo più "alto" ed antico come età di deposizione (Olocene non attuale) è compreso tra la base delle pendici collinari, a quote di circa 200 m s.l.m., ed una linea artificiale costituita da una serie di pennelli antierosione a sud dell'attuale SP 486. Su questo terrazzo, che raggiunge una larghezza di circa 1000 metri, si è insediato l'abitato di Roteglia e l'area artigianale a valle della SP 486. Ad esso, con una scarpata di altezza compresa tra 2 e 5 metri corrispondente alla linea dei pennelli antierosione, segue un terrazzo più recente rilevato di 1-2 metri rispetto all'alveo attuale del F. Secchia; esso presenta una larghezza media di circa 200 metri che si riduce sensibilmente in prossimità della confluenza del Rio Lucenta. Questo terrazzo è costituito da una fascia più antica (posteriore al 1935) a ridosso dei pennelli, e da una zona molto ampia di recentissima acquisizione (15-20 anni), non più interessata dalle piene ordinarie del F. Secchia, che è già stata ampiamente ed intensamente ricoperta dalla vegetazione ripariale. Oltre tale terrazzo è l'alveo di piena del F. Secchia. Questi terrazzi sono attraversati

dal Rio Lucenta che con direzione NO-SE confluisce nel Fiume Secchia poco a sud-ovest dell'area in studio. Il Rio Lucenta, piccolo corso d'acqua che raccoglie le acque dei versanti collinari a sud di Baiso, presenta nel tratto tra lo sbocco nella valle e la confluenza nel F. Secchia (circa 800 metri) un alveo in vari tratti rettificato ed arginato con fondo ricoperto da ghiaie e argille, praticamente impermeabilizzato per il trasporto e la deposizione di materiali fini provenienti dall'erosione dei versanti collinari a predominanza di formazioni argillose.

L'area in studio si colloca lungo la fascia collinare nel basso Appennino reggiano, compresa tra le quote altimetriche 200-500 m s.l.m. Lungo la fascia collinare del versante sinistro del F. Secchia, alla cui base si colloca il sito in esame, affiorano terreni appartenenti alle Unità Liguri: Argille a Palombini, Arenarie di Scabiazza, Argille varicolori e Flysch di Monte Cassio. Si tratta di formazioni a componente prevalentemente argillosa, composte da torbiditi pelitico-arenacee o costituite da calcilutiti silicee, con calcari marnosi, con intercalazioni di argilliti e argille di vario colore.

Relativamente al PSC ed al RUE del Comune di Castellarano, approvati con delibera di C.C. n. 42 del 28/09/2020, lo stabilimento ricade urbanisticamente in zona definita "Impianti produttivi isolati in territorio rurale" – normata dagli artt. 47 - 48 NTA (PSC) e dall'art. 4.4.3 NTA (RUE).

Il Comune di Castellarano non ha ancora predisposto la classificazione acustica del territorio comunale secondo le disposizioni di cui l'art.6 della Legge 447/95, pertanto, dal punto di vista acustico, la ditta e le aree confinanti a nord e a sud, essendo ubicate in zone prevalentemente agricole e non residenziali secondo il vigente PRG, si ritiene siano inquadrabili provvisoriamente in zona "tutto il territorio nazionale" di cui all'art.6 del DPCM 1/3/91 con limiti di 70.0 dB(A) per il periodo diurno e 60.0 dB(A) per quello notturno.

Il limite differenziale relativo ai periodi diurno e notturno da rispettare all'interno dei recettori abitativi è pari rispettivamente a + 5.0 e + 3.0 dB(A).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla ditta, il ciclo produttivo si articola in diverse fasi e può essere così descritto.

Ricevimento materie prime ed insilaggio

Le materie prime utilizzate per la produzione di piastrelle in gres porcellanato vengono consegnate alla ditta mediante autocarri di diversa portata e stoccate provvisoriamente all'interno del capannone adibito a tale scopo. All'interno dello stesso è presente una tramoggia collegata ai 5 sili di stoccaggio, da impiegare per lo scarico dell'atomizzato proveniente pressochè esclusivamente dallo stabilimento di Rubiera del Gruppo. Mediante l'utilizzo di carrelli elevatori, i materiali imballati vengono portati ai reparti, mentre l'atomizzato viaggia su nastri trasportatori.

Pressatura

Tramite nastri trasportatori, le miscele di atomizzato sono estratte dai sili e portate alle tramogge di carico delle tre presse per piccoli e medi formati, di cui due su tre in esercizio contemporaneo. La pressatura vera e propria avviene tramite compressione dell'atomizzato all'interno di due superfici: si ottiene così la piastrella cruda, che è espulsa dalla pressa e trasportata tramite rulliere all'interno dell'essiccatoio. Il processo di pressatura è controllato tramite staffette della produzione per verificare le caratteristiche dimensionali e qualitative. L'estrazione della miscela di atomizzato ed il successivo carico dello stampo delle presse è

effettuato con appositi carrelli, che per ottenere un caricamento ottimale, sono dotati di griglia flottante alveolata.

Essiccazione

L'essiccazione è la fase di lavorazione in cui si ha l'eliminazione dell'umidità residua di pressatura nelle piastrelle appena formate ed avviene in due essiccatoi orizzontali, tramite afflusso d'aria calda prodotta da un bruciatore oppure recuperata dal raffreddamento indiretto del forno di cottura. Gli essiccatoi orizzontali e verticali sono costituiti da strutture metalliche modulari, complete di pannellature isolanti e di tubazioni esterne coibentate per il ricircolo dell'aria. Le piastrelle percorrono la lunghezza dell'essiccatoio su più piani di rulli e bilancelle a velocità regolabile. Ogni macchina è costituita da moduli uguali ed indipendenti dal punto di vista delle condizioni termo-igrometriche e della portata d'aria di ventilazione. Ogni zona è dotata di generatori propri di aria calda. Normalmente il modulo terminale della macchina è funzionalmente studiato per stabilizzare la temperatura dei pezzi in uscita dalla stessa. La piastrella essiccata passa quindi alle linee di smaltatura.

Smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi sono portate sulle due linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Le tecniche di applicazione dello smalto sono tante e variabili da prodotto a prodotto: le più diffuse prevedono che, dopo una prima applicazione di smalto di preparazione (engobbio), siano inserite le macchine digitali per il decoro a getto d'inchiostro, che attraverso opportune testine di stampa applicano gli inchiostri digitali, riproducendo perfettamente le immagini create a computer. Inoltre, per migliorare l'aspetto estetico del prodotto possono essere applicate polveri, scaglie, graniglie o applicazioni serigrafiche. Di norma un'applicazione di smalto finale con cabine ad areografo chiude l'operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo prima della cottura. La tipologia delle applicazioni sulle due linee potrà variare in funzione della complessità di realizzazione dei prodotti. Su una delle due linee di smalterie insistente una doppia macchina digitale affinché una possa essere usata per la quotidiana produzione e l'altra da parte del laboratorio per stampe prototipali su pezzi per campionature.

Stoccaggio crudo e cottura

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, posizionati da veicoli a guida automatica in un'area attrezzata dedicata. I box a rulli trasportati dai suddetti veicoli si muovono su una superficie piana liscia, seguendo le indicazioni di un sistema di controllo remoto e verificando continuamente la posizione reale tramite raggi laser o campi magnetici. In ogni caso, una stazione computerizzata sovrintende e controlla i flussi dell'intero sistema di trasporto, monitorando in tempo reale i flussi produttivi, considerando uno stazionamento per ogni carro compatibilmente con la continuità produttiva di almeno 24/48 ore, tempo necessario per asciugare superficialmente le applicazioni, riducendo sia le calorie necessarie alla cottura, che le eventuali componenti odorigene rilasciate dalle applicazioni digitali. Il forno utilizzato per la cottura delle piastrelle è un forno di tipo monostrato a rulli, con bruciatori a metano che può raggiungere temperature di 1250°C, con bruciatori recuperativi dell'aria calda di raffreddamento in fiamma. Durante il ciclo, la piastrella è preriscaldata, cotta e raffreddata; quindi, il pezzo in uscita dal forno è stoccato in appositi panconi per il cotto, pronto per le operazioni di scelta e confezionamento.

Stoccaggio cotto, scelta e confezionamento

Uscite dal forno, le piastrelle vengono immagazzinate su panconi metallici, trasferiti in un'area attrezzata dedicata. Successivamente le piastrelle vengono selezionate e suddivise secondo i criteri indicati dalla

direzione dell'azienda in base ai propri orientamenti di mercato. Nella fase di scelta, per ogni singola piastrella, sono controllate le caratteristiche dimensionali (rettilineità dei lati, squadratura, ortogonalità e planarità) e qualitative (aspetto visivo, tono, difetti superficiali). In stabilimento sono presenti due linee di scelta e confezionamento.

Magazzino

Il materiale è inscatolato all'uscita di ogni macchina di scelta e posto su pallets in legno da appositi pallettizzatori automatici e successivamente viene ricoperto con un film plastico termoretraibile in una macchina incappucciata automatizzata. Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale.

Preparazione smalti e decori

La preparazione degli smalti ha inizio con il carico dei componenti all'interno dei mulini a tamburo. Sono presenti quattro mulini. I sacchi di materiale vengono sollevati sul soppalco di caricamento posto al di sopra dei mulini e successivamente rovesciati all'interno dello stesso attraverso una botola di carico. terminate le operazioni di carico, la botola viene richiusa ed avviata la rotazione per il tempo necessario alla macinazione. Al termine della rotazione si ha l'estrazione dello smalto tramite un apposito rubinetto; lo smalto viene successivamente deferrizzato con passaggi ripetuti tramite elettrocalamite, e ripulito della frazione grossolana attraverso vibro-setacciatura. Al termine di tutte le operazioni di raffinazione, lo smalto viene stoccato in vasche pronto per alimentare le applicazioni in smalteria. I mulini di macinazione sono costituiti da cilindri in acciaio rivestiti internamente azionati da motoriduttori tramite cinghie trapezoidali. All'interno dei mulini sono presenti i corpi macinanti, sfere cilindriche dello stesso materiale del rivestimento. I contenitori degli smalti presenti nel reparto sono costituiti da vasche metalliche cilindriche fisse e mobili e dotate di pale agitatrici per impedire la sedimentazione delle sostanze solide, mantenendole in sospensione. Con l'avvento delle macchine digitali a getto d'inchiostro si stanno notevolmente riducendo le applicazioni delle paste serigrafiche per la decorazione, rendendo obsoleti i due mulini a microsferi (micronet), che verranno dismessi appena possibile.

Laboratorio

In laboratorio vengono effettuati i controlli di tutte le fasi produttive, eseguendo altresì prove per la ricerca di nuove miscele di smalto, queste ultime testate mediante l'utilizzo di cabine di spruzzatura manuale.

Officina

A corredo dell'attività produttiva è presente un'officina, in cui effettuare eventuali operazioni di manutenzione ordinaria.

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

FASE	REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
		ore/turno	turni/giorno	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
1	Ricevimento e deposito materie prime ed insilaggio atomizzato	8	2	7	47	5.274
2	Pressatura	8	3	7	47	7.896

3	Essiccazione	8	3	7	47	7.896
4	Smaltatura	8	3	7	47	7.896
5	Stoccaggio crudo e cottura	8	3	7	47	7.896
6	Stoccaggio scelta e confezionamento	8	3	7	47	7.896
7	Magazzino	8	2	6	47	4.512
8	Macinazione smalti e decori	8	3	7	47	7.896
9	Laboratori	*vedi nota	1	5,5	47	258
10	Officina manutenzione	**vedi nota	3	7	47	329

* le cabine di laboratorio saranno funzionanti circa 20 minuti per 3 volte al giorno per 47 settimane all'anno.

** l'officina viene utilizzata per piccole riparazioni svolte all'occorrenza, circa per 1 ora al giorno per 47 settimane all'anno.

La massima capacità produttiva dell'installazione è pari a **210 t/giorno**

Considerato un massimo di 329 giorni lavorati all'anno, la capacità produttiva annuale risulta pari a 69.090 t/anno.

Nella tabella che segue si riportano i dati di produzione degli ultimi anni:

Prodotto		2019	2020	2021	2022	2023
Grès porcellanato, levigato e non levigato	m ² /anno	2.306.897	1.661.897	1.350.392	1.810.943	1.744.386
	t/anno	48.329	34.557	23.336	38.010	36.114

Le materie prime principali che sono state impiegate nel ciclo produttivo degli ultimi anni sono riportate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	2019 [t/anno]	2020 [t/anno]	2021 [t/anno]	2022 [t/anno]	2023 [t/anno]
Atomizzato	Argille Feldspati, sabbie, quarzi ecc.	50.319	36.135	30.602	39.209	40.500
Preparazione smalti	Materie prime per smalti	1.446	1.023	820	1.004	1.522
Reagenti	Per impianti di depurazione aria e acqua	25,8	17,2	21,8	31,6	44

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono polveri emesse dai diversi reparti, quali piombo,

fluoro, NOx, SOx e SOV che si originano dalla fase di cottura del supporto ceramico. L'uso di smalti per stampanti digitali a base organica, di colle, di fluidificanti nella preparazione degli smalti e paste serigrafiche ed altri additivi a base organica comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, nelle emissioni dalla fase di cottura.

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

Per la depurazione dei fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con 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%.

Si riporta l'inventario delle quote 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.

Le quote in uso sono specifiche per l'installazione oggetto del presente riesame (installazione in Comune di Castellarano - Roteglia), mentre le quote a patrimonio si riferiscono ai 2 stabilimenti in AIA (installazione in Comune di Rubiera e in Comune di Castellarano - Roteglia)

	Quote in uso (kg/g)	Quote patrimonio (kg/g)
Polveri fredde	19,27	0
Polveri calde	2,19	2,04
NOx	175,2	567,40

Emissioni Odorigene

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

La ditta ha effettuato tre campagne di indagine olfattometrica, su prodotti di tipologia diversa, riscontrando una concentrazione massima di odori pari a 3.740 UO/Nm³ con un prodotto a contenuto di applicazione digitale pari a 51 g/m². L'incidenza di utilizzo di tale prodotto, secondo le dichiarazioni aziendali, è dell'8,6% sul totale.

La ditta quindi ha proceduto ad effettuare simulazione, tramite modello di ricaduta, dell'impatto odorigeno su 16 potenziali recettori concludendo che:

- le soglie di accettabilità sono rispettate con ampio margine in corrispondenza di tutti i recettori;
- utilizzando un modello del reverse modeling si è stimata una concentrazione massima ammissibile alla sorgente pari a 13.000 OUE/m³, che consente di non superare la soglia di 1 OUE/m³.

Considerato tuttavia che l'intera area della frazione di Roteglia, che comprende diversi stabilimenti ceramici, è interessata da ripetute segnalazioni per disturbo odorigeno e valutata la situazione emissiva dello stabilimento, si ritiene indispensabile effettuare, per la durata di un anno dalla data di efficacia del presente atto, analisi periodiche olfattometriche durante gli autocontrolli (vedi prescrizione n. 1 del paragrafo D2.4 Emissioni in atmosfera).

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento avviene mediante acquedotto, l'unico pozzo presente è utilizzato esclusivamente ad usi irrigui.

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

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

E' presente un contatore del prelievo di acqua da acquedotto.

Nella tabella sottostante si riportano i dati relativi ai flussi idrici per gli ultimi anni.

Flusso	2019 m ³ /anno	2020 m ³ /anno	2021 m ³ /anno	2022 m ³ /anno	2023 m ³ /anno
Acque prelevate da acquedotto (utilizzo produttivo)	5.150	4.100	3.618	4.654	3.891
Acque contenute nelle materie prime in ingresso all'impianto	3.219	2.307	3.307	3.502	2.430
Acque prelevate da acquedotto per altri usi	1.000	800	800	800	800

ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

Le acque di lavaggio provenienti dalla preparazione smalti e smalteria vengono trattate da un impianto di tipo chimico-fisico a flocculazione, che permette il recupero delle acque chiarificate per il ricircolo con stesse finalità in smalteria e il recupero delle sospensioni acquose contenenti il particolato rimosso presso lo Stabilimento di Rubiera per il riutilizzo nella fase di macinazione impasti. Solo in caso di necessità tali acque vengono conferite a ditte esterne.

Non sono pertanto presenti scarichi di reflui industriali.

ACQUE METEORICHE

Attraverso una rete di pluviali e caditoie dalle aree impermeabili, le acque bianche vengono convogliate in vari collettori a seconda delle pendenze, che scaricano in acque superficiali (Rio Lucenta).

Non vengono eseguite lavorazioni o stoccaggi “sporcanti” all'esterno. L'area di scarico dell'atomizzato risulta in buona parte coperta sotto tettoia.

ACQUE REFLUE DOMESTICHE

Gli scarichi di acque di tipo domestico provenienti dai servizi igienici dello stabilimento sono recapitati in acque superficiali, dopo impianto di trattamento dei reflui (scarico S1) a 3 stadi (sedimentazione primaria, ossigenazione, sedimentazione secondaria) da 70 AE.

La massima presenza di addetti è pari a 30 persone, corrispondenti a 15 AE. Pertanto tali reflui sono autorizzati allo scarico in acque superficiali, ma non vengono fissati nè limiti nè autocontrolli, essendo la massima presenza degli addetti inferiore ai 50 AE (vedi prescrizione n. 1 del paragrafo D2.5 Scarichi e prelievo idrico).

RIEPILOGO SCARICHI

S1: acque domestiche in acque superficiali (Rio Lucenta);

S2: acque bianche in prossimità degli spogliatoi con recapito in acque superficiali (Rio Lucenta);

S3: acque bianche in prossimità del locale compressori con recapito in acque superficiali (Rio Lucenta);

S4: acque bianche in prossimità del locale compressori con recapito in acque superficiali (Rio Lucenta);

S5: acque bianche caditoie e pluviali in prossimità reparto sili e presse con recapito in acque superficiali (Rio Lucenta);

S6: acque bianche caditoie e pluviali e del magazzino, in prossimità reparto macinazione smalti, scelta ed uffici con recapito in acque superficiali (Rio Lucenta).

Si riportano nelle seguenti tabelle gli indicatori per le prestazioni di settore per gli ultimi anni.

Parametro	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	2019	2020	2021	2022	2023
Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100%	100%	100%	100%	100%

C 5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti.

L'impianto consuma energia termica nelle fasi di essiccazione e cottura piastrelle ceramiche, termoretrazione e riscaldamento ambienti. I consumi vengono misurati mediante contatori, le cui letture costituiscono la base della fattura del fornitore.

L'impianto consuma l'energia elettrica in tutte le fasi di lavorazione.

L'aria calda proveniente dal raffreddamento finale del forno viene recuperata come aria comburente per i bruciatori del forno stesso.

Un'ulteriore misura di efficientamento energetico è rappresentata dal sistema RVE (Recupero Verso Essiccatoio) in grado di recuperare dallo scambiatore preposto al raffreddamento dei forni l'aria calda da utilizzare per alimentare gli essiccatoi post-presa.

Il recupero su ciascun essiccatoio può essere regolato in base alle singole esigenze.

Presso l'azienda è presente un impianto fotovoltaico sulla copertura di 622 kWp per l'autoproduzione di energia elettrica.

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

TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
Riscaldamento uffici e laboratorio	30	gas metano
Riscaldamento spogliatoi	29,5	gas metano
Riscaldamento custode	25	gas metano
Ventilconvettore	27,5	gas metano
Termostrisce	27	gas metano
Termostrisce	42	gas metano

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico presenti nel sito è superiore a 1 MW, ma tutti gli impianti termici in questione ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 del DLgs 152/06 Parte Quinta. Pertanto, non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima specifici, né autocontrolli periodici a carico del gestore.

Sono presenti 2 gruppi elettrogeni di emergenza alimentati a gasolio

TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
gruppo elettrogeno di emergenza forno a rulli monocanale	45 kw	gasolio
gruppo elettrogeno di emergenza	45 kw	gasolio

Si riportano di seguito i consumi energetici per gli ultimi anni.

	Unità di misura	2019	2020	2021	2022	2023
Consumo totale di energia termica (gas naturale)	Sm ³ /anno	4.771.200	3.529.785	2.163.412	2.811.440	2.711.024
Consumo di energia elettrica / <i>Prelevata dalla rete</i>	kWh/anno	6.498.242	5.163.548	4.094.558	4.816.989	3.971.300

Indicatori:

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio Linee Guida	2019	2020	2021	2022	2023

Grès porcellanato - Ciclo parziale	4 GJ/t	3,87	4,04	3,14	3,00	2,96
------------------------------------	--------	------	------	------	------	------

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi. Dalla depurazione mediante filtri a tessuto si originano polveri di abbattimento e calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde. Inoltre si originano imballaggi carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi e acque reflue.

I fanghi provenienti dalla depurazione delle acque vengono stoccati in serbatoio decantatore e recuperati da aziende terze autorizzate, quali in primis lo stabilimento di Rubiera dello stesso gruppo. I rottami cotti sono raccolti in cassoni su superficie pavimentata, lo scarto crudo prodotto viene stoccato in benne al coperto e recuperato da terzi. La calce esausta è stoccata in big-bags esternamente sotto tettoia pavimentata.

Per ciascuna tipologia di rifiuto è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito riportata nell'Allegato 3D.

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..

Nella seguente tabella si riportano i rifiuti prodotti dalla ditta per gli ultimi anni.

Descrizione rifiuto	Codice EER	2019 [t/anno]	2020 [t/anno]	2021 [t/anno]	2022 [t/anno]	2023 [t/anno]
Scarto crudo	101201	1.307	1.384	1374	1.660	1.522
Scarto cotto	101208	1.179	956	678	710	686
Calce esausta	101209	28	27	23	34	44
Sospensioni acquose	080203	2.343	2.436	2.136	2.431	2.907

Si riporta nella tabella l'andamento dell'indicatore per gli ultimi anni relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti:

Tipo di prodotto/Ciclo	Fattore di riutilizzo interno- esterno	2019	2020	2021	2022	2023
Gres porcellanato	50%	98,6	99,3%	98,9%	98,7%	98,1%

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito è presente 1 serbatoio fuori terra per il gasolio con sottostante bacino di contenimento e copertura.

Sono presenti diverse vasche e bacini interrati e non con le seguenti destinazioni:

- 1 vasca di raccolta acque reflue da 25 m³,
- 1 serbatoio decantatore statico fuori terra da 50 m³,
- 1 vasca accumulo acque chiarificate da 50 m³,
- 1 vasca accumulo acque chiarificate da 30 m³.

Per la tenuta di dette vasche, la ditta effettua controlli con cadenza annuale.

La ditta ha presentato un aggiornamento della relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, secondo i criteri previsti dall'Allegato 1 al D.M. 104/2019, dalla quale 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, viste le caratteristiche del sito dove è presente lo stabilimento, non è necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento.

C 8 – EMISSIONI SONORE

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

Le principali sorgenti di rumore con impatto sull'ambiente esterno ed i relativi sistemi di contenimento sono le seguenti:

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Camini di emissione di impianti di abbattimento.	Silenziatori su tutti i camini di emissione.
Impianti di estrazione aria (ventilatori). Ventilatori esterni degli impianti di abbattimento.	Cabinate/insonorizzate le ventole su tutti gli impianti di abbattimento.
Traffico interno.	Solo orario diurno. Sistematica verifica dello stato della pavimentazione.
Compressori e locale compressori.	Ubicati in appositi locali in muratura.
Impianti produttivi, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestrate aperture dei capannoni, con propagazione all'esterno.	Tutti gli impianti sono collocati all'interno dello stabilimento. Adeguate isolamento acustico delle pareti. Chiusura portoni.
Elettroventilatori raffreddamento olio presse (enea cooler).	Ventole all'esterno del fabbricato.
Gruppi elettrogeni di emergenza.	Ubicati in appositi locali insonorizzati.

Il Comune di Castellarano non ha ancora predisposto la classificazione acustica del territorio comunale secondo le disposizioni di cui l'art.6 della Legge 447/95, pertanto, dal punto di vista acustico, la ditta e le aree confinanti a nord e a sud, essendo ubicate in zone prevalentemente agricole e non residenziali secondo il vigente PRG, si ritiene siano inquadrabili provvisoriamente in zona "tutto il territorio nazionale" di cui all'art.6 del DPCM 1/3/91 con limiti di 70.0 dB(A) per il periodo diurno e 60.0 dB(A) per quello notturno.

La ditta ha effettuato tramite tecnico competente, un monitoraggio acustico per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ai recettori sensibili già individuati in sede di previsione di impatto acustico.

Dalle risultanze dell'indagine acustica allegata alla domanda si evincono il rispetto dei limiti assoluti di immissione ai confini di proprietà ed il rispetto del limite differenziale presso il recettore abitativo individuato.

C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Sulla base dell'elenco delle sostanze presenti, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 105/2015 e s.m.i. relativo al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.

Non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Valutazione della proposta del Gestore in merito all'applicazione delle singole tecniche MTD

L'analisi e la valutazione ambientale nonché le necessità di adeguamento sono individuate sulla base delle MTD riportate nei seguenti documenti:

- Linee guida nazionali per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili (generali, monitoraggio) emanate con D.M. 13 gennaio 2005;
- Decreto del ministero dell'Ambiente del 29/01/2007;
- BREF trasversale per efficienza energetica.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u></p> <p>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></p> <p>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 Adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento. 2) SI Recupero aria di raffreddamento indiretto dei forni. 3) SI 4) NO</p>

<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u></p> <p>1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero</p> <p>2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva.</p> <p>3) Riduzione dello spessore delle piastrelle.</p> <p>4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo.</p> <p>5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori</p> <p>6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno.</p> <p>7) Sostituzione di impianti e tecnologia.</p> <p>8) Sostituzione dei forni.</p>	<p>1) SI</p> <p>2) SI</p> <p>3) SI sulla base della tipologia di prodotto</p> <p>4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore</p> <p>5) SI Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori</p> <p>6) NO</p> <p>7) SI adozione di attrezzature di ultima generazione.</p> <p>8) SI forni 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></p> <p>1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto.</p>	<p>1) SI</p>
<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u></p> <p>Tecniche migliori di trattamento:</p> <p>1) filtro a maniche di tessuto,</p> <p>2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi).</p>	<p>1) SI</p> <p>2) NO</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u></p> <p>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></p> <p>Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particolato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:</p> <p>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 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></p> <p>Tecnica migliore di trattamento:</p> <p>1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.</p>	<p>1) NO 2) SI</p>
<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u></p> <p>Tecnica migliore di trattamento:</p> <p>1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>1) SI Impianti di abbattimento con filtri a maniche con prerivestimento di calce idrata. 2) NO</p>
<p>BAT applicabili alla ceramica</p>	<p>Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione</p>
<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> <p>1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio. 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione. 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose. 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina". 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina. 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento.</p>	<p>Le acque reflue sono integralmente recuperate nel ciclo produttivo stesso del sito o del sito di Rubiera per la macinazione impasti . Gli eventuali eccessi, quando non è possibile il recupero, vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate</p> <p>1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) NON APPLICABILE 6) SI</p>
<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <p>1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura; 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore.</p>	<p>1) SI 2) NON APPLICABILE 3) SI</p>
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa</p>	<p>1) SI 2) SI 3) NO 4) NO 5) NO 6) SI 7) SI 8) NO 9) NO</p>

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto; 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti; 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti.</p>	<p>1) SI – presso sito di Rubiera 2) NO 3) NO</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 – presso sito di Rubiera</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>Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo. L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto, a seguito della macinazione degli scarti cotti. Dopo tale trattamento di recupero, viene riutilizzato in altro sito del gruppo.</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</p> <p>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 2) SI 3) SI 4) SI 5) NO 6) SI 7) SI 8) SI</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.

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento
Atomizzazione	Bruciatori a gas	Non applicabile	Non è presente l'atomizzatore
Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico E' presente un sistema di modulazione aria-gas
Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	L'impianto utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minore consumo possibile.
Motori elettrici	Motori standard	applicata	Tutti i motori sono ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico.
Compressori	Motori standard	applicata	La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi
Aspirazione	Motori standard	applicata	I compressori sono di ultima generazione, equipaggiati con un sistema PC-software di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Altri processi	Illuminazione	applicata	Tutta l'illuminazione è a LED a basso consumo energetico. Sarà presente, in alcuni casi, un sistema di sensori crepuscolari e astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento dei corpi illuminanti nei vari reparti
Impiantistica elettrica	Generale		Ogni quadro elettrico delle principali utenze è dotato di misuratore energetico

A seguito delle suddette valutazioni, è possibile rilevare che complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è elevato.

In considerazione di quanto sopra, previo mantenimento delle performance dell'impianto, 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.

SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE, PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

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

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

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 e 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 secondo quanto disposto dalla Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna relativa allo specifico settore, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Devono inoltre essere presentati e commentati i risultati del Piano di Monitoraggio e Controllo riferiti ai dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione; devono essere riportati gli indicatori di cui alla sezione D3, evidenziandone l'andamento nel tempo, assieme a un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati e problematiche gestionali rilevate. 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.
- 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) 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)

Emisione n.	provenienza	portata (Nm ³ /h)	durata emissione (h/giorno)	tipo di sostanza inquinante	Conc. inquinante in emissione (mg/nm ³)	tipo di impianto abbattimento	periodicità auto controlli
E1	Reparto presse e ricevimento argilla	44.000	24	Polveri	10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E2	Pulizia pneumatica	5.000	24	Polveri	30	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E3	Macinazione smalti e smalteria	35.500	24	Polveri	6	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E5	Forno monocanale	36.500	24	Polveri	2,5	FT	Trimestrale
				Fluoro	2,5		semestrale
				SOV di cui	50		annuale
				Aldeidi totali	20		annuale*
				Piombo	0,25		annuale**
	NO ₂	200					
	SO ₂	500					
E6	Essiccatoio Imas	7.000	24	/	/	/	/

E7	Essiccatoio Imas	7.000	24	/	/	/	/
E13	Brucciatoie forno termoretraibile	400	16	/	/	/	/
E15	Raffreddamento forno a rulli monocanale	20.000	24	/	/	/	/
E16	Raffreddamento forno a rulli monocanale	25.000	24	/	/	/	/
E17	Gruppo elettrogeno forno a rulli monocanale	Impianto di emergenza (^)					
E18	Gruppo elettrogeno a gasolio da 45 kW	Impianto di emergenza (^)					
E19	Cabine prove smalti laboratorio	2.000	saltuaria	/	/	Abbattimento a umido	/
E20	Officina manutenzione (saldatura)	1.300	saltuaria	/	/	/	/

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

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

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

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

(^) Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs.152/06. Tuttavia la Ditta è tenuta a rispettare quanto previsto al paragrafo 3 della Parte III all'All.n.1 alla Parte V del D.Lgs.152/06.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

La data di messa a regime delle emissioni E19 ed E20 è fissata entro il 30-09-2024.

Ai sensi dell'art. 269, comma 6) del D.Lgs. n. 152/06, dovrà essere messa in atto la seguente procedura, per la messa in esercizio e a regime.

Per le nuove emissioni E19 ed E20 dovrà essere data comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio/regime dell'impianto a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.

Qualora la ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette

emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

EMISSIONI ODORIGENE

Punti di emissione	Tipo di analisi	Periodicità	Durata
E5 Forno monocanale	Analisi tramite olfattometria dinamica (UOe/Nm ³)	trimestrale	1 anno

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

Inoltre per l'emissione E5 :

- devono essere inoltrati ad ARPAE e Comune con cadenza trimestrale i dati dei monitoraggi analitici (chimici ed olfattometrici), corredati dai dati di produzione, nome, tipologia e quantitativi di prodotti digitali gr/m² applicati;
 - a fine monitoraggio, entro 2 mesi dall'ultimo controllo, dovrà essere presentata ad Arpae e Comune una relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, commentando i dati forniti ed eventualmente indicando possibili soluzioni in grado di migliorare l'impatto emissivo odorigeno.
- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. 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 dei filtri fumi (E5), in prossimità dei quali dovrà essere mantenuto apposito modulo/registo nel quale dovranno essere riportati: data, ora, firma, ΔP istantaneo rilevato, verifica tracciato delle 24 ore precedenti ed eventuali annotazioni. Le registrazioni elettroniche del ΔP filtri fumi E5 dovranno essere tenute a disposizione degli organi di controllo per almeno 3 anni.
 - 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde un'adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
 - 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.

- 6) 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.
- 7) 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 all'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 Comune.
- 8) 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.
- 9) La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.
- 10) 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 ufficiali previsti dalla seguente tabella, e/o gli eventuali successivi aggiornamenti:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteria generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259-2008
Portata e Temperatura 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 (PTS) o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*);

	UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Umidità	UNI EN 14790:2017 (*)
Metalli	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619:2013 (*)
Ossidi di Zolfo	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	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 e composti inorganici del fluoro	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	UNI 11768:2020

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento.

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

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

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

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (ARAPE SAC) e recepiti nell'atto autorizzativo.

- 11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.
- 12) Fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il Gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

- 13) Ogni fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, dovrà essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive (via fax o PEC) ad Arpae competente e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati:
- il tipo di azione intrapresa;
 - il tipo di lavorazione collegata;
 - data e ora presunta di riattivazione.
- 14) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno 3 anni.
- 15) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili (ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006) o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.
- 16) Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà preventivamente comunicare ad

ARPAE l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.

- 17) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:
- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) La ditta deve garantire nel tempo il corretto stato di conservazione e funzionamento degli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche presenti per lo scarico S1, avente potenzialità inferiore ai 50 AE, tramite interventi di controllo e manutenzione, dei quali conservare la relativa documentazione, da effettuare agli impianti secondo le indicazioni del costruttore e con periodicità adeguata in relazione alla potenzialità ed al loro utilizzo effettivo e almeno secondo una periodicità annuale.

Punto di scarico	Provenienza	Abitanti equivalenti	Recapito
S1	Acque reflue domestiche	15 AE	Rio Lucenta

- 2) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque domestiche, acque di processo) e degli impianti di trattamento delle acque reflue, attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione. Lo stato delle reti dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 3) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio 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 dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.
- 4) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque piovane.
- 5) Sia garantito il deflusso del refluo scaricato nel corpo idrico recettore, il quale dovrà essere mantenuto sgombro al fine di evitare ristagni e interruzioni nello scorrimento delle acque.

- 6) I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad Arpae competente. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni e pulito. L'area ove sono posizionate le teste del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti..
- 2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sui pozzi autorizzati ad uso produttivo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.
- 3) Devono essere rispettate le modalità di stoccaggio delle materie prime ed adottati i presidi di contenimento per sostanze/materiali pericolosi indicati nelle relazioni e negli elaborati grafici presentati.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti di zona e differenziali diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A).
- 2) 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 individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 3) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). 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.
- 4) Le operazioni di movimentazione interna/esterna non devono essere svolte in orario notturno.

D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiusi e a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) 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.
- 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) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 7) 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.
- 8) Eventuali sottoprodotti dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 9) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D2.9 Energia

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo 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:
- a. 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;
 - b. pulizia dei residui da vasche interrato, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
 - c. 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;
 - d. demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
 - e. 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;
 - f. 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 Castellarano

- 1) Venga rispettato quanto previsto all'art. 3 "best practies" dell'accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni odorigene nel distretto ceramico in località Roteglia di Castellarano, approvato con delibera di Giunta Comunale n. 124 del 14/12/2022.
- 2) Venga valutata con estrema attenzione, e prevenuta, l'eventuale generazione di problematiche odorigene, prevedendo un attento e periodico monitoraggio, secondo le modalità e le tempistiche che verranno indicate dai competenti organi di controllo, e vengano nel caso adottate da parte della ditta tutte le eventuali soluzioni tecniche, tecnologiche e/o impiantistiche utili all'abbattimento di eventuali odori.

D3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

- 1) Il gestore deve applicare il seguente Piano di Monitoraggio e Controllo. 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.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime per l'impasto (argille, additivi, smalti, reagenti aria ed acqua) con esclusione di quelle utilizzate per l'impasto venduto	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno.	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno	Report Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.4	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.4	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 di misura e firma su modulo /registro	Giornaliera cartacea su modulo / registro	/
Calce libera del filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea o informatica	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque da acquedotto per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile cartacea su scheda	Report Annuale
Acque depurate di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatori volumetrici	Mensile su scheda cartacea o informatica	Report Annuale
Impianto di trattamento acque reflue domestiche – scarico S1	Controllo manutentivo	Cartacea/informatizzata con registrazione di anomalie e interventi di manutenzione annuali	annuale
RUMORE			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale su scheda cartacea o informatica	/
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Quinquennale	Report Quinquennale
RIFIUTI			

Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	Ogni 10 giorni cartacea su registro di carico-scarico Cartacea su registro di carico-scarico	Report Annuale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale, su scheda cartacea o informatica	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Verifica di tenuta delle vasche interrate	Controllo periodico visivo e manutentivo	Annuale Su scheda cartacea o informatica	/
Acque da pozzi: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno su ognuno dei pozzi attivi	Annuale su rapporti di prova	Report Annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile Su scheda cartacea o informatica	Report Annuale
Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile Su scheda cartacea o informatica	Report Annuale
Energia elettrica totale auto prodotta da fotovoltaico	Contatore per energia elettrica	Mensile. Cartacea/informatizzato su scheda	Report annuale
Energia elettrica auto prodotta da fotovoltaico immessa in rete	Contatore per energia elettrica	Mensile. Cartacea/informatizzato su scheda	Report annuale
Energia elettrica auto prodotta da fotovoltaico Consumata per uso interno	Contatore energia elettrica	Mensile Cartacea/informatizzato su scheda	Report annuale
REPORT ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report Annuale

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

Indicatore	Unità di misura
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%

Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/m ²
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m ³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti	%
Consumo specifico totale medio di energia per il prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per m ² di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209 conferiti a terzi	t/anno

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.

MTD

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 ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di depurazione.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

Si raccomanda l'aggiornamento periodico della classificazione dei rifiuti prodotti secondo le disposizioni vigenti in materia e suoi aggiornamenti.

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

Sui campioni di acqua prelevati per gli autocontrolli annuali, dovrà essere effettuata filtrazione in campo con filtro 0,45 µm. L'esecuzione di tale operazione dovrà essere riportata nel verbale di prelievo.

Redazione report annuale

Si raccomanda di compilare ogni casella del file excel del report. Qualora il campo fosse "non pertinente" occorre specificarlo (es. n.a., cioè non applicabile). Verificare inoltre che nella compilazione del medesimo report il file del foglio di calcolo riporti correttamente i valori derivanti da tutte le formule previste.

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