

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-3481 del 20/06/2024
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Riesame dell'AIA della Ditta NUOVOCORSO SPA con installazione in Via Romana n. 7 in Comune di Albinea (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2024-3602 del 19/06/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno venti 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. 33697-2023

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME**

**Ditta: Nuovocorso SpA**

**Sede Operativa: Via Romana n. 7 (Borzano), Albinea (RE)**

**Sede Legale: Via Mulini Valle Tresinaro n. 11 - Carpineti (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 NUOVOCORSO SPA sito nel comune di Albinea (RE), Via Romana n. 7 (Borzano) presentata il 25-09-2023 (prot. ARPAE n. 161757 del 25-09-2023) e completata con documentazione acquisita agli atti con prot. 9567 del 18-01-2024;

#### **DATO ATTO** che

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 27/03/2024 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con nota prot. n. 16357 del 26-01-2024 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 29-02-2024 e del 29-05-2024;

#### **CONSIDERATO**

che con nota prot. n. 41228 del 03-03-2024 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 71694 del 18-04-2024;

#### **ACQUISITI**

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Reggio Emilia, prot. 105841 del 07-06-2024, 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 Albinea, (prot. ARPAE n. 59334 del 28-03-2024), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica del Comune di Albinea (prot. ARPAE n. 57965 del 27-03-2024), in quanto la destinazione urbanistica dell'area ove risulta collocata l'installazione, nell'ambito del vigente PRG, è quella di “Zone Omogenee D.2 - produttive artigianali e

industriali prevalentemente edificate”, la cui disciplina attuativa è rinvenibile all’art. 66 delle relative NTA;

**VISTO**

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 109979 del 14-06-2024, 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;

**ACQUISITA** agli atti la comunicazione antimafia rilasciata dalla competente Prefettura il 30-05-2024 da cui si evince che a carico della NUOVOCORSO SPA e dei relativi soggetti di cui all’art. 85 del D. Lgs. 159/2011, non sussistono cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all’art. 67 del D. Lgs.159/2011;

**DATO ATTO**

che con nota prot. 110035 del 14-06-2024 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 comunicato (prot. ARPAE 111733 del 18-06-2024) di non avere osservazioni allo schema di AIA;

**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](http://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 NUOVOCORSO SPA, avente sede legale in comune di Carpineti (RE), Via Mulini Valle Tresinaro n. 11, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Albinea (RE), Via Romana n. 7 (Borzano), 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 162 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. 50274 del 26-09-2013	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 58121 del 23-10-2014	Modifica di AIA
Provincia	prot. 18356 del 01-04-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4060 del 21-10-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3799 del 25-07-2022	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3566 del 13-07-2023	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 NUOVOCORSO SPA - Stabilimento di Via Romana n. 7 (Borzano), Albinea (RE)

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

## ALLEGATO I

**Le condizioni del riesame di AIA della ditta NUOVOCORSO SPA - Stabilimento di Via Romana n. 7 (Borzano), Albinea (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. La produzione di monoporosa, attuata negli anni scorsi, è stata abbandonata.

Il ciclo produttivo è descritto nel dettaglio al paragrafo C2.

Lo stabilimento copre una superficie totale di 44.082 m<sup>2</sup>, di cui 20.492 m<sup>2</sup> coperti (di cui 19422 per produzione, 510 per uffici, 560 per spogliatoi e palazzina guardiania), 23590 m<sup>2</sup> superficie scoperta (di cui 14.500 scoperta impermeabilizzata e 9090 a verde)

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

Attualmente le attività produttive dello stabilimento sono ferme, in attesa di ristrutturazione, conseguentemente al subentro di Nuovocorso S.p.A. alla precedente proprietà.

#### Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A-3C-3D: planimetria complessiva delle emissioni in atmosfera, delle sorgenti sonore e dell'area deposito materie prime, sostanze e rifiuti datata 31-08-2023, acquisita agli atti con prot. 9567 del 18-01-2024;



- Allegato 3B: planimetria rete fognaria e recupero acque, acquisita agli atti con prot. 161757 del 25-09-2023;

## **B – SEZIONE FINANZIARIA**

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

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

## **SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE**

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

### **C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE**

L'impianto produttivo in esame è situato nel settore centrale della Provincia di Reggio Emilia nel Comune di Albinea in località Borzano. Esso è ubicato nell'estrema parte nord orientale del territorio comunale, in prossimità della località Bosco situata in Comune di Scandiano, lungo la via Romana che ne identifica il confine.

Dal punto di vista geologico e morfologico, come indicato all'interno dell'elaborato "Relazione illustrativa Microzonazione Sismica" allegato al vigente PRG comunale, il territorio comunale di Albinea occupa una porzione di territorio pedecollinare compreso fra il torrente Crostolo ad ovest ed il torrente Lodola ad est; la morfologia si presenta particolarmente articolata e si può differenziare in due settori dei quali quello nord è caratterizzato da una morfologia pianeggiante con la presenza di depositi alluvionali. Come indicato nel Foglio CARG 200 "Reggio nell'Emilia", tali depositi sono principalmente riferibili al Subsistema di Ravenna AES8 (Pleistocene superiore - Olocene), e sono costituiti da alternanze di limi, limi argillosi e localmente argillose in strati da molto sottili a spessi; trattasi di depositi di tracimazione fluviale indifferenziata.

Rispetto alle componenti idrologica ed idrogeologica, il torrente Lodola rappresenta il corpo idrico superficiale di riferimento, interno al bacino del torrente Crostolo. Il territorio in oggetto fa inoltre parte dell'unità idrogeologica dei corsi d'acqua minori che, fra le zone dell'alta pianura, è quella meno ricca d'acqua sotterranea; l'area ricade sui depositi che identificano il Gruppo Acquifero A, in questa porzione caratterizzato primariamente da argille.

Rispetto al PTPR (Piano Territoriale Paesistico Regionale della Regione Emilia-Romagna) l'area di studio rientra nell'Unità di Paesaggio n. 8 "Pianura Bolognese Modenese e Reggiana": il contesto territoriale all'interno della quale essa si colloca è inserito nelle "zone di tutela dei corpi idrici superficiali e sotterranei" (art. 28).

Secondo quanto definito dalla Tavola P1 "Ambiti di paesaggio" del PTCP della Provincia di Reggio Emilia, approvato con D.C.P. n. 124 del 17 giugno 2010 e successivamente aggiornato attraverso varianti specifiche di cui l'ultima è stata approvata con D.C.P. n. 7 del 26 maggio 2020, l'area di studio ricade nell'Ambito di Paesaggio n. 5 "Centrale", in un punto adiacente all'Ambito di Paesaggio n. 6 "Distretto ceramico". Oltre a ciò, dalla Tavola P5a\_200SE del PTCP "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica" di Figura 4-2, si

evince che il contesto territoriale all'interno della quale essa si colloca è inserito nelle "zone di particolare interesse paesaggistico ambientale" (art. 42).

Tale area è collocata secondo il vigente PRG comunale all'interno di una zona a prevalente destinazione produttiva, commerciale, direzionale ed in particolare in zona omogenea D.2: produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate, che comprende quelle zone totalmente o parzialmente edificate con prevalente funzione produttiva manifatturiera.

Essa è localizzata all'esterno degli elementi della rete Natura 2000 (il sito più prossimo, localizzato ad oltre 2,1 km, in direzione nord è la ZSC IT4030021 - Rio Rodano, Fontanili di Fogliano e Ariolo e Oasi di Marmiolo, Figura 4-10), ed anche all'esterno degli elementi della rete ecologica (il sito più prossimo, localizzato a circa 180 m in direzione ovest, è il corridoio primario pedecollinare (E3) del torrente Lodola, Figura 4-11).

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

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

Come meglio approfondito nella valutazione di impatto acustico ai fini del monitoraggio periodico dell'AIA realizzata nel 2020, l'impianto produttivo in esame non presenta nel suo intorno potenziali recettori sensibili (case di cura, cliniche od ospedali); i ricettori dotati di ambiente abitativo più vicini al perimetro aziendale, quindi maggiormente esposti alla rumorosità indotta dall'attività produttiva, sono:

- abitazione (ricettore A) ubicata a nord-est oltre il confine aziendale (posto in classe III);
- abitazione (ricettore B) ubicata ad est oltre il confine aziendale ed oltre Via Romana (posto in classe III);
- abitazioni (ricettori C-D) ubicate a sud-est oltre il confine aziendale ed oltre Via Romana (posto in classe III);
- abitazione (ricettore E) ubicata a sud-ovest oltre il confine aziendale (posto in classe III).

Il sito risente, in termini di rumore residuo, in modo diffuso dei transiti presenti sulla SS 467 (ad est - che risulta sempre trafficata in periodo diurno mentre, in quello notturno, i transiti più sporadici risultano incidere in modo talvolta importante sul LAeq, causa aumento della velocità sulla strada) e sull'adiacente via Romana.

## **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.

### **Arrivo materie prime e stoccaggio**

Le materie prime per l'impasto sono costituite da sabbie, feldspati, argille. Tutte le materie arrivano in camion

ribaltabili e depositate nei box coperti. Ultimo componente dell'impasto è il carbonato di calcio trasportato in cisterne e scaricato con aria compressa nell'apposito silos. Oltre alle materie prime menzionate, si aggiungono i materiali di recupero dal processo interno di lavorazione, depositati nei box coperti: scarti crudi, calce esausta e rottami cotti. Gli scarti crudi con una piccola quantità di calce esausta mescolata vengono caricati con la pala meccanica nell'apposito silos interno. Dopo la macinazione i rottami macinati vengono depositati nel silos all'interno del reparto.

L'atomizzato di provenienza esterna viene caricato direttamente dalla vasca di scarico ai silos.

### **Preparazione dell'impasto**

Il carico delle materie prime nei rispettivi silos situati nel reparto macinazione avviene con la pala meccanica e attraverso la tramoggia di carico dotata di nastro trasportatore ed elevatore a tazze. I rottami cotti vengono caricati con la pala e trasportati con nastri trasportatori al silos intermedio per essere macinati, prima con un mulino ad impatto e poi tramite un mulino a rulli. Dai silos, le varie materie prime dopo la pesatura vengono dosate automaticamente nei 2 mulini discontinui da 12000 l, uno dei quali collegato ad impianto pneumatico di raccolta polvere dai filtri dedicati alle emissioni fredde, e nei 7 mulini discontinui da 16000 l. Insieme alle materie prime viene pompata l'acqua dalle vasche di recupero.

Dai mulini, la barbotina viene pompata nelle due vasche situate vicino all'atomizzatore. La barbotina viene essiccata con atomizzatore Sacmi ATM 45 e con atomizzatore Sacmi ATM 24 che produce l'evaporazione dell'acqua e l'impasto per il rivestimento ottenuto viene depositato nei silos.

Sono presenti 2 atomizzatori e 9 silos.

### **Preparazione smalti**

Le materie prime per smalti ed engobbi arrivano prepesate nei sacconi da 500 kg con tutte le aggiunte dosate. Vengono caricate nei 10 mulini da 500 l, 2.000 l o 5.000 l in base alla quantità necessaria e poi, dosata l'acqua di pozzo, inizia la macinazione. Le materie prime per le paste serigrafiche arrivano in sacchi da 25 kg pallettizzati e vengono depositate su scaffali. I veicoli serigrafici arrivano in cisterne da 1.000 l posizionate all'interno di un bacino di contenimento per eventuali perdite. Per la preparazione si usa un impianto di dosaggio a secco degli ossidi coloranti che poi si mescolano con la pasta serigrafica e con veicolo serigrafico pompato direttamente dalle cisterne, il tutto viene amalgamato nelle macchine raffinatrici. L'intero processo di questo reparto è aspirato dall'impianto 5-6 con filtro a maniche.

### **Pressatura**

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

Nel sito sono presenti 6 presse di cui 5 funzionanti contemporaneamente ed una in alternativa.

### **Essiccazione**

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

Nel sito sono presenti 5 essiccatoi verticali.

### **Smaltatura**

Il supporto essiccato arriva alle linee di smalteria, dove viene smaltato a campana e decorato su macchine digitali. Le smalterie sono dotate di un impianto di aspirazione con depuratore ad umido. Il materiale crudo, depositato sui box viene stoccato nel parcheggio.

Sono presenti 5 linee di smalteria e 3 stampanti digitali.

### **Cottura**

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

Nel sito risulta attualmente presente 2 forni monocanale e 1 forno bicanale.

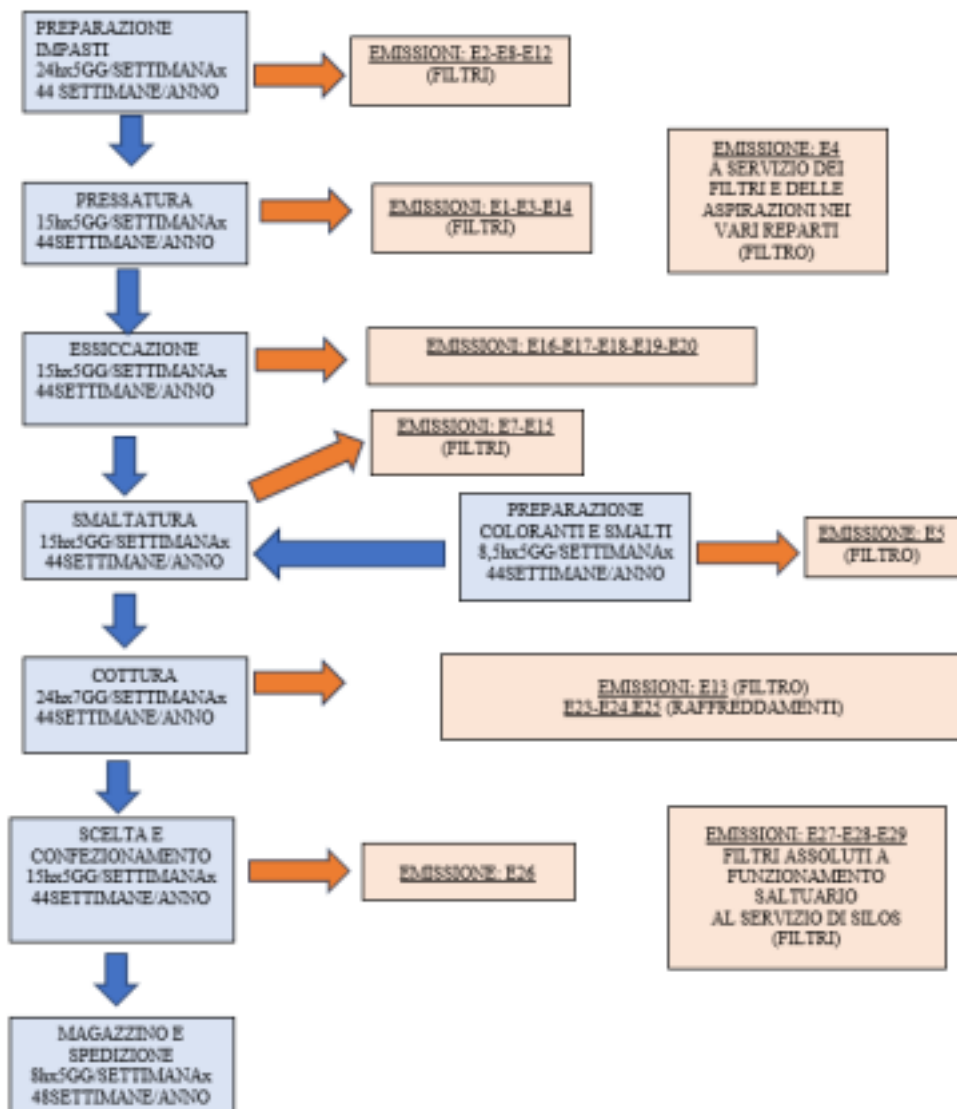
### **Scelta e confezionamento**

Le piastrelle vengono scelte, inscatolate e pallettizzate, incappucciate sotto la linea di confezionamento, quindi depositate in magazzino.

### **Magazzino spedizioni**

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

Si riporta lo schema a blocchi di funzionamento dell'impianto:



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

REPARTO	H / GIORNO	GG / SETTIMANA	SETTIMANE / ANNO	ORE/ANNO
PREPARAZIONE IMPASTI	24	5	44	5280
COTTURA	24	7	44	7392
PRESSATURA ED ESSICAZIONE	15	5	44	3300
SMALTATURA	15	5	44	3300
PREPARAZIONE SMALTI	8,5	5	44	1870
SCELTA	15	5	44	3300
MAGAZZINO PRODOTTO FINITO	8	5	48	1920

La massima capacità produttiva dell'installazione è pari a **162 t/giorno**.

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

Parametro	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Giorni di produzione (g/anno)	201	196	195	210	186	198	183	213	191
Produzione media giornaliera (t/g)	109,5	107,78	107	119	108,32	83,82	92,6	92,95	54,05
Produzione totale atomizzato (t)	22.867	21.879	20.552	26.008	20.860	17.290	17.731	20.744	10.865
Produzione totale cotto versato a magazzino (t)	22.011	21.126	20.865	25.005	20.147	16.597	16.947	19.799	10.324

Le materie prime principali sono:

- argille, caolini, feldspati, utilizzati per la produzione dell'atomizzato ai quali non viene generalmente

- associata alcuna frase di rischio;
- atomizzato acquistato da altri produttori, al quale non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
  - materie prime per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
  - reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi e delle acque reflue di processo (calce per il trattamento dei fumi dei forni e reagenti per la depurazione delle acque reflue industriali), prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

Il gasolio per autotrazione è stoccato in un serbatoio fuori terra provvisto di bacino di contenimento e coperto da tettoia in lamiera zincata.

Sono inoltre presenti nel sito i seguenti impianti di servizio alle attività di cui sopra: cabina metano, cabine elettriche e 3 gruppi elettrogeni di emergenza installati sui forni.

### C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono polveri emesse dai diversi reparti, piombo, fluoro, NOx, SOx e SOV che si originano dalla fase di cottura del supporto ceramico. L'uso di 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 fasi del processo produttivo che hanno emissioni gassose convogliate sono ridotte mediante impianto di abbattimento. Ad esclusione dell'attività di smaltatura, ove è installato un filtro ad umido tipo venturi - scrubber, 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%. Nel caso delle emissioni provenienti dai forni di cottura, a tali filtri è addizionata calce in polvere per l'abbattimento del fluoro. Il sistema di dosaggio della calce è automatizzato. La calce deve essere sostituita periodicamente a causa della sua saturazione con il fluoro. Il livello di calce libera che garantisce l'ottimale efficienza del filtro è il 20%.

Si riportano gli indicatori di settore:

	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Fattore di emissione materiale particellare (7,5 g/m <sup>2</sup> )	0,92	2,32	0,44	1,15	2,82	0,86
Fattore di emissione composti del fluoro (0,6 g/m <sup>2</sup> )	0,007	0,887	0,093	0,096	0,0512	0,0059
Fattore di emissione composti del piombo (0,05 mg/m <sup>2</sup> )	0	0	0	0	0	0,0005

#### **C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI**

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento in esame si concentra nelle fasi di preparazione impasti, smalti e lavaggi.

L'Azienda copre il proprio fabbisogno idrico ad uso produttivo:

- a) prelevando acqua di falda attraverso 1 pozzo, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica;
- b) recuperando acque di lavaggio e processo all'interno del processo di atomizzazione: le acque reflue derivate da lavaggi del reparto smalteria vengono stoccate in cisterna e recuperate completamente per la produzione di atomizzato.
- c) recuperando le acque di prima pioggia.

L'Azienda opera prelievi da acquedotto comunale per usi domestici.

I volumi di acque prelevate da pozzo sono misurati mediante appositi contatori.

Di seguito si riportano gli emungimenti complessivi da pozzo per uso industriale degli ultimi anni:

Acque da pozzo per utilizzo produttivo:

<b>anno</b>	<b>m<sup>3</sup>/anno</b>
2017	10.328
2018	10.065
2019	7.897
2020	8.191
2021	9.432
2022	5.071

Le acque prelevate da acquedotto nel 2022 sono state 2560 m<sup>3</sup>/anno.

L'acqua di lavaggio dai reparti smalteria, preparazione paste serigrafiche, atomizzatori viene convogliata alle due vasche di recupero del volume complessivo di 115 m<sup>3</sup>. Prima del recupero interno, l'acqua è sottoposta ad un trattamento di sola omogeneizzazione.

L'acqua delle torri di raffreddamento è raccolta in un pozzo dotato di galleggiante che ad un livello stabilito sarà convogliata tramite pompa sommersa, unitamente alle acque di condensa dei compressori, alla vasca "A" delle acque di recupero di processo.

Il riciclo delle acque depurate avviene negli impianti mulini di preparazione dell'impasto.

L'installazione in esame non scarica acque reflue industriali, in quanto tutte le acque reflue prodotte vengono stoccate e recuperate internamente.

Gli scarichi idrici dell'insediamento provengono da reti acque meteoriche recapitate in acque superficiali e da acque domestiche che recapitano in fognatura pubblica depurata.

La rete di raccolta delle acque di processo è completamente separata da quelle meteoriche e di tipo domestico.

Il dilavamento delle aree cortilive pavimentate non interessa depositi di materie prime o rifiuti allo stato solido-polverulento, tutte stoccate all'interno dello stabilimento. Tuttavia, a maggiore garanzia, l'area cortiliva pavimentata, corrispondente alla zona di entrata e uscita degli autocarri per il trasporto di materie prime e atomizzato, è stata dotata nel 2008, di vasca di prima pioggia da 20 mc nella quale si raccolgono le acque



dei primi 5 mm di pioggia. Invece di essere scaricate al termine dell'evento piovoso (48 ore dopo), le acque vengono inviate ad una vasca di raccolta e riciclate nella macinazione argilla. Per tale area di entrata e uscita mezzi è inoltre prevista una pulizia quindicinale con motoscopa industriale in appalto a ditta esterna.

### Impianto di stoccaggio acque

Le acque reflue provenienti dal lavaggio delle linee di smalteria e dal reparto mulini smalti vengono raccolte mediante canalette grigliate a pavimento e convogliate a pozzetti di raccolta interrati in cemento posti nelle immediate vicinanze dei reparti, da cui sono poi rilanciate alle vasche di raccolta acque interrate per omogeneizzazione.

	2018	2019	2020	2021	2022
Consumo idrico specifico m <sup>3</sup> /1.000 m <sup>2</sup>	11,58	10,96	11,28	11,37	11,46
Consumo idrico specifico m <sup>3</sup> /t	0,52	0,49	0,49	0,48	0,50

### C 5 – ENERGIA

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

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

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

Negli anni di vigenza AIA il consumo specifico totale medio di energia è sempre stato inferiore alla soglia di 6,5 GJ/t.

Anno	Metano m <sup>3</sup>	Kwh
2018	3.043.887	5.228.703
2019	2.629.179	4.716.714
2020	2.693.740	4.295.774
2021	2.832.768	4.835.358
2022	1.574.897	3.123.041

Il consumo specifico di energia elettrica per l'anno 2022, relativo al prodotto finito, è stato pari a 6,89 kWh/m<sup>2</sup>. Il consumo specifico di energia termica per l'anno 2022 è stato pari a 3,47 Sm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>.

	2018	2019	2020	2021	2022
Consumo specifico totale di energia (2021 termica + elettrica) GJ/t di prodotto versato a magazzino	6,12	6,46	6,37	5,79	6,32

## 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 rottami crudi e cotti vengono stoccati in apposite strutture mentre le acque di lavaggio vengono raccolte in due vasche poste esternamente allo stabilimento.

I residui dei filtri a maniche vengono convogliati verso i mulini per la produzione dell'impasto da rivestimento.

Le maniche sostituite dei filtri vengono ritirate da ditta specializzata per lo smaltimento.

I residui dei depuratori ad umido vengono convogliati al recupero nelle vasche esterne di raccolta acque.

Le modalità di smaltimento, o conferimento a ditte per il recupero dei rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, viene eseguito nel rispetto delle condizioni stabilite dallo stesso art. 183 del D. Lgs. 152-06, applicando il criterio temporale oppure, in alternativa, quello volumetrico, con conferimenti che avvengono al raggiungimento dei volumi in stoccaggio.

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 (t/anno).

CER	P-N P	Descrizione	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
170405	NP	Rottami in ferro	29,362	14,16	14,46	6,56	8,52	6,45	16,3
170407	NP	Metalli Misti	-	-	-	0,32	-		
160214	NP	Rottami di motori elettrici	0,62	0,64	0,72		-		
170411	NP	Cavo elettrico	0,12	-	0,54	0,40	0,3		
170904	NP	Rifiuti misti	-	-	-	-	306,56	139,60	74,88
150102	NP	Imballaggi in plastica	18,32 + 0,39	14,12 + 0,13	17,14	16,32	14,12	13,70	15,52
150101	NP	Imballaggi in carta e cartone	14,02	17,56	17,73	20,29	10,57	10,90	17,12
200138	NP	legno	23,82	30,18	30,62	24,78	22,6	21,62	2,00
080203	P	sospensioni acquose	97,56	63,90	-	32,60	-		
130205	P	Olio minerale esausto	1,5	-	1,00	-	-	0,63	
150202	P	Assorbenti materiali filtranti	-	-	-	0,190	-		
170103	NP	Scarti di mattonelle ceramiche						47,1	71,71
170101	NP	Scarti di cemento							21,15

Si riportano i rifiuti totali prodotti conferiti a terzi per recupero (101201, 101203, 101208 101209, 101299, 080202; 080203):

	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Rifiuti conferiti a terzi per recupero (t/anno)	63,90	82,81	101,46	326,13	262,83	219,42

Si riportano i dati degli ultimi anni degli scarti riutilizzati:

	Scarto crudo riutilizzo esterno t	Scarto crudo riutilizzo interno t	Scarto cotto riutilizzo esterno t	Scarto cotto riutilizzo interno t
2014	873,85	350	/	982
2015	/	935	/	910
2016	/	884	/	920
2017	/	1112	/	1086
2018	/	747	/	840
2019	/	368	/	1045
2020	/	261	/	995
2021	/	84	/	416
2022	/	82,5	/	245

## C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito sono presenti due vasche di raccolta interrata per le acque di processo. Entrambe sono in cemento armato e impermeabilizzate. Le due vasche vengono ispezionate settimanalmente per eventuali fuoriuscite o infiltrazioni. Una volta all'anno vengono svuotate e controllate per mantenere inalterata la tenuta nel tempo. Dai mulini, la barbotina viene pompata nelle due vasche situate vicino all'atomizzatore. Il gasolio viene depositato in serbatoio da 5.000 l, situato all'esterno, dotato di un bacino di contenimento per eventuali perdite e di tettoia di protezione dagli eventi meteorici.

## C 8 – EMISSIONI SONORE

Nel 2020 l'Azienda ha provveduto ad effettuare una serie di interventi di mitigazione, consistenti in:

- sostituzione di un compressore obsoleto con nuovo impianto dotato di inverter e cabina insonorizzata;
- manutenzione straordinaria sala compressori con miglioramento dell'isolamento acustico;
- montaggio di diffusore sulla ventola di raffreddamento della cabina elettrica area sud;
- manutenzione straordinaria dell'agitatore vasca di recupero acque con sostituzione del motoriduttore;
- installazione quadro ad inverter sul motore delle emissioni E7, E2;
- manutenzione straordinaria silenziatore camino emissione E2.

## 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.

Nella tabella seguente sono riportate le quantità di sostanze/preparati classificati secondo l'Allegato 1 al Dlgs 105/2015, presenti in stabilimento:

Categorie di sostanze	Quantità in stabilimento (t)	Requisiti di soglia inferiore (t)
H2	4,1	50
P5c	72,5	5000
E1	5,1	100
O1	0,1	100
O2	0,1	100

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 per il risparmio energetico nella cottura

Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il "cuore nero"	Applicata	I fondenti sono parte integrante degli impasti, migliorando la risposta del materiale in fase di cottura. La ricerca sugli impasti è continua.
Sfruttamento ottimale della capacità produttiva	Applicata	Tutti i consumi del ciclo produttivo sono controllati, monitorati e ottimizzati in relazione alla qualità del prodotto finito, all'ottimizzazione delle capacità impiantistiche, al risparmio

energetico.

### BAT per il trattamento delle emissioni gassose

DESCRIZIONE MTD	SITUAZIONE ATTUALE AZIENDA	APPLICABILITÀ / STATO DI APPLICAZIONE MTD
<p><b>Reparto cottura</b> Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto con priverestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.</p>	<p>Gli abbattitori impiegati sono filtri a maniche di tessuto con calce idrata per l'assorbimento dei composti del fluoro.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p><b>Reparto formatura</b> Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>Impiego di filtro a maniche di tessuto.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p><b>Reparto essiccamento</b> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1. pulizia periodica degli essiccatoi 2. pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio e revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo</p>	<p>Periodicamente viene effettuata una pulizia totale degli essiccatoi; il sistema di movimentazione piastrelle viene periodicamente revisionato.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p><b>Reparto preparazione impasto</b> Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto</p>	<p>Impiego di filtro a maniche di tessuto.</p>	<p>APPLICATA</p>

<p><b>Reparto preparazione smalti e smalteria</b> Tecnica migliore di trattamento: sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). E' applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata</p>	<p>Si impiegano filtri a maniche di tessuto per la preparazione smalti e sistema di abbattimento a umido per la smalteria.</p>	<p>APPLICATA</p>
--	--	------------------

### BAT per il risparmio idrico

#### Riduzione del consumo idrico

DESCRIZIONE MTD	SITUAZIONE ATTUALE AZIENDA	APPLICABILITÀ / STATO DI APPLICAZIONE MTD
-----------------	----------------------------	---

1. Valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio	Presente valvola di chiusura con attivazione automatica al raggiungimento dei livelli previsti in fase di caricamento mulini	Applicata
2. Sistema automatico di lavaggio ad alta pressione	Il lavaggio delle linee viene eseguito in modo soddisfacente con sistema manuale ad alta pressione e senza spreco di risorse idriche in virtù del loro completo riutilizzo presso altro stabilimento.	Parzialmente applicata
3. Passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose	Le emissioni gassose vengono depurate con filtri a maniche di tessuto, salvo che nella fase di smaltatura. Le acque derivanti dalla depurazione delle operazioni di smaltatura vengono recuperate internamente.	Applicata parzialmente
4. Installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina"	La pavimentazione del reparto smalteria è provvista di canaline che convogliano gli smalti perduti in linea alle vasche di stoccaggio.	Applicata
5. Installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina	Presenti tubazioni di trasporto da mulino a vasca di stoccaggio e da vasca di stoccaggio ad atomizzatore.	Applicata totalmente
6. Riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento	Le acque di lavaggio vengono convogliate ad una vasca e recuperate internamente o trasportate agli impianti di atomizzazione per recupero completo.	Applicata totalmente

#### Riutilizzo delle acque reflue

DESCRIZIONE MTD	SITUAZIONE ATTUALE AZIENDA	APPLICABILITÀ / STATO DI APPLICAZIONE MTD
1. E' preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito	Le acque reflue di processo vengono recuperate internamente	Applicata
2. E' favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura	Le acque reflue vengono recuperate totalmente all'interno del ciclo di preparazione impasti.	Parzialmente applicata
3. In caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue – ed i fanghi – possono essere trasportati (su strada o mediante	Le acque reflue ed i fanghi non recuperati internamente, se presenti, vengono riutilizzati esternamente in altro	Applicata

condotte) ad altro utilizzatore	stabilimento produttivo e da altro utilizzatore.	
1. Omogeneizzazione 2. Aerazione 3. Sedimentazione 4. Filtrazione 5. Adsorbimento su carbone attivo 6. Precipitazione chimica 7. Coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8. Scambio ionico 9. Osmosi inversa	Le acque reflue di processo vengono riciclate internamente o presso altro stabilimento.	Applicati i punti 1, 2 e 3

#### BAT per la riduzione della produzione di rifiuto

Lo stabilimento recupera internamente le polveri dai filtri a maniche deputati alla depolverizzazione dei processi a freddo e le polveri e la calce esausta recuperata dai filtri deputati alla depurazione delle emissioni da forni di cottura.

#### Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura

1. Riciclo nella fase di preparazione impasto	Gli scarti provenienti dal reparto smalteria vengono interamente riciclati internamente oppure in stabilimento esterno	Applicata
3. Riutilizzo come additivi per altri prodotti	I residui prodotti vengono già totalmente riciclati secondo le modalità sopra riportate.	Non prevista
2. Riciclo nella produzione di fritte e smalti	Nello stabilimento in oggetto non si producono fritte.	Non applicabile
<b>Scarto crudo/scarto cotto</b>		
Riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione	Gli scarti crudi, polverosi e formati, provenienti dal ciclo produttivo vengono totalmente riciclati nella preparazione dell'impasto.	Applicata

#### BAT per la riduzione delle emissioni rumorose

Le principali tecniche per la riduzione del rumore si possono riassumere come segue:

- isolamento delle unità;
- isolamento delle unità contro le vibrazioni;

- utilizzo di silenziatori e di ventilatori a debole velocità;
- ubicazione di finestre, ingressi e impianti rumorosi lontano dal vicinato;
- chiusura di finestre e porte;
- esercizio delle attività (esterne) rumorose soltanto durante la giornata.

Presso lo stabilimento in esame tali tecniche vengono impiegate congiuntamente.

### **BAT per la gestione ambientale**

Attualmente lo stabilimento in esame non è dotato di sistemi di gestione ambientale afferenti a certificazioni ambientali, bensì di un sistema di monitoraggio e controllo interno e di gestione delle emergenze ambientali.

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.
- 2) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale

### D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

punto di emissione n.	provenienza	portata [Nm <sup>3</sup> /h]	durata della emissione [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	Conc. dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	tipo di impianto di abbattimento	periodicità autocontrolli
E1	Filtro aspirazione presse n. 6-7 gres	15.400	15	Polveri	30	FT	Semes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E2	Filtro aspirazione mulini argille	24.000	24	Polveri	30	FT	Semes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E3	Filtro aspirazione presse n.1-2-3	24.400	15	Polveri	30	FT	Semes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E4	Filtro aspirazione scarichi dei filtri per pulizia	4.500	24	Polveri	30	FT	Semes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E5	Filtro aspirazione spazzole e mulini smalti	6.800	8	Polveri	10	FT	Semes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E7	Aspirazione smalterie	22.400	15	Polveri	10	AU	Semes trale

				Silice libera cristallina	5		***
E8	Filtro atomizzatore porosa	17.000	8	Polveri	30	FT	Trimes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E12	Filtro atomizzatore gres	9.500	24	Polveri	30	FT	Trimes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E13	Filtro per i forni a rulli	18.500	24	Polveri Fluoro	5 5	FT	Trimes trale
				SOV come COT di cui Aldeidi	50 20		Semes trale
				Piombo	0,5		Annuale
				NOx	200		Annuale *
				SOx	500		Annuale **
				Silice libera cristallina	5		***
E14	Filtro aspirazione presse n.4 gres	8.000	15	Polveri	30	FT	Semes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E15	Aspirazione smaltatrici n. 6-7 gres	16.000	15	Polveri	10	Abbattitore a umido	Semes trale
				Silice libera cristallina	5		***
E16	Essiccatoio rapido 1	6.000	15				
E17	Essiccatoio rapido 2	6.000	15				
E18	Essiccatoio rapido 3	6.000	15				
E19	Essiccatoio rapido 4	11.000	15				
E20	Essiccatoio rapido 7	11.000	15				
E23+E25	Camini raffreddamento forni	8.000	24				
E26	Brucciatoie forno termoretraibile	400	16				
E27	Filtro per sfiato silos carbonato di calcio	1.500	saltuario			FT	

E28	Filtro per sfiato silos stoccaggio gres	1.500	saltuario			FT	
E29	Filtri per sfiato silos stoccaggio gres	1.500	saltuario			FT	

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

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

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

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

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.

- 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) 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.
- 4) 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.
- 5) 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.
- 6) 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.
- 7) 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.

- 8) 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:

<b>Parametro/Inquinante</b>	<b>Metodi indicati</b>
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.

- 9) 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.
- 10) 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

individuata 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.

- 11) 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.
- 12) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno 3 anni.
- 13) 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.
- 14) 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.
- 15) 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) 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.

- 2) 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.
- 3) 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.
- 4) Nelle vasche di accumulo esistenti delle acque reflue industriali dovrà essere sempre garantita la presenza di un volume utile pari al volume accumulato nella vasca di prima pioggia, in modo da prevenire il rischio di tracimazione.
- 5) L'asportazione dei sedimenti dalla vasca di raccolta delle acque di prima pioggia deve avvenire con frequenza periodica, almeno annuale, in modo da mantenere l'effettivo volume utile di raccolta.
- 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) Si dovrà verificare annualmente la perfetta tenuta dei serbatoi/vasche interrato. Le verifiche dovranno essere firmate, datate e dovranno essere opportunamente raccolte e tenute a disposizione degli agenti accertatori.

#### **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) Qualora l'Amministrazione Comunale dovesse adottare la zonizzazione acustica del proprio territorio, l'impresa è tenuta a riconsiderare l'impatto acustico generato dallo stabilimento e nel caso, a presentare un piano di risanamento.

#### **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 interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
  - 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.

### 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

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo
				Gestore
<b>MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI</b>	Materie prime (atomizzato, smalti, reagenti aria ed acqua)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno	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	Annuale
	Scarto crudo e cotto, calce esausta riutilizzati nella macinazione dell'impasto	Dosatori/pesatori secondo opportuna ricetta di produzione in corrispondenza di ogni carico dei mulini Registrazione quantità.	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo sulla base della % di ricetta. Cartacea/elettronica su registro o sistema gestionale interno	Annuale
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.4	semestrale
	$\Delta P$ dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale Cartacea	trimestrale

	$\Delta P$ del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	Giornaliera Cartacea su rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	trimestrale
	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno/interno	Quindicinale cartacea su rapporti di prova	annuale con campionamento e analisi della calce esausta
<b>SCARICHI E BILANCIO IDRICO</b>	Acque per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile cartacea su scheda	annuale
	Acque depurate di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile cartacea su scheda	
<b>EMISSIONI SONORE</b>	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione	Semestrale cartacea su scheda	semestrale
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Quinquennale	Ogni 5 anni
<b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>	Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	cartacea su registro di carico-scarico	ogni 10 giorni
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento	Controllo visivo	Settimanale Cartacea su scheda	semestrale
<b>PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE</b>	Acque di pozzo: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	annuale

	Verifica di tenuta della vasca interrata	Autocontrollo effettuato da perito esterno	Annuale cartacea su scheda	
<b>ENERGIA ELETTRICA E TERMICA</b>	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile Cartacea su scheda	Annuale
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile Cartacea su scheda	
<b>RELAZIONE ANNUALE</b>	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	Report Annuale annuale: verifica report completo con monitoraggi

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

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

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

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

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

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

#### **Scarichi e Consumo Idrico**

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.**