

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-4343 del 05/08/2024
Oggetto	D. Lgs. 152/2006 - L.R. 21/2004 - riesame di AIA della ditta GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA, installazione IPPC sita in via Feleggetti n. 26 nel comune di Viano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2024-4516 del 05/08/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno cinque AGOSTO 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.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA

Sede Legale: S.S. 467 n. 45 – Casalgrande (RE)

Sede Operativa: via Feleghetti n. 26 - Viano (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 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;

la Circolare del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14-11-2016 “Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs 4 marzo 2014, n. 46”;

VISTA

la domanda di riesame dell’AIA per l’impianto della ditta Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA sito nel comune di Viano (RE), via Feleghetti n. 26, presentata il 07-11-2023, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 188540 del 07-11-2023, e completata il 01-02-2024 con documentazione prot. 20616 del 02-02-2024;

DATO ATTO

che con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 14-02-2024 è stata data comunicazione dell’avvio di procedimento volto all’effettuazione della procedura di riesame di AIA;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 52665 del 19-03-2024 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 91442 del 17-05-2024;

DATO ATTO, inoltre, che

con atto prot. 28044 del 13-02-2024 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 13-03-2024 e del 17-06-2024;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia, presidio di Scandiano, prot. 110117 del 14-06-2024 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria, senza prescrizioni, espresso da parte del Sindaco del Comune di Viano, prot. 6798 del 06-06-2024 (prot. ARPAE n. 104913 del 07-06-2024), 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 attuativa del Comune di Viano prot. 6798 del 06-06-2024 (prot. ARPAE n. 104913 del 07-06-2024), da cui si rileva che l'area destinata nel PSC è zona APC.E "Ambiti specializzati per attività produttive di rilievo comunale, totalmente o parzialmente edificati" ai sensi degli artt. 47 - 48 del Regolamento edilizio ed urbanistico vigenti;

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 111296 del 17-06-2024 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 presidio di Scandiano sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione D 3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

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

DATO ATTO

che ai sensi dell'art. 87, comma 1, del D.Lgs n. 159/2011, è stata inoltrata richiesta di rilascio di comunicazione antimafia attraverso la Banca Dati Nazionale Unica (B.D.N.A.) del Ministero dell'Interno (prot. n. PR_REUTG_Ingresso_0038326_20240607); essendo decorso il termine di cui all'art. 88, comma 4-bis del D.Lgs n. 159/2011, si è proceduto all'acquisizione dell'autocertificazione di cui all'art. 89 del D.Lgs.159/2011, resa dai soggetti di cui all'art. 85 del medesimo decreto, acquisita al prot. ARPAE n. 143025 del 05-08-2024, con cui si dichiara che, ai sensi della vigente normativa antimafia, non sussistono nei loro confronti le cause di divieto, di decadenza o di sospensione previste dall'art. 67 del D.Lgs n. 159/2011;

che con nota prot. 115464 del 24-06-2024 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 dichiarato di non aver nulla da eccepire per quanto attiene lo schema di AIA (prot. ARPAE n. 143025 del 05-08-2024);

VERIFICATO

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

RESO NOTO che

- il responsabile del procedimento è il Responsabile dell'Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi del D.Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018 e ss.mm.ii., sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it.

Sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

DETERMINA

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA, avente sede legale in comune di Casalgrande (RE), S.S. 467 n. 45, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Viano (RE), via Feleggetti n. 26, 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 240 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 57384/52-2012 del 07-11-2013	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 10051/52-2012 del 19-02-2014	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3964 del 25-07-2017	Modifica d'ufficio di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1142 del 06-03-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1938 del 20-04-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;

4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;

5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 ANNI dalla data di rilascio;
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 di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- Le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da ARPAE - Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione D;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: le condizioni del riesame di AIA della ditta Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA - Stabilimento di Viano (RE), via Feleggetti n. 26

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame di AIA della ditta Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA Stabilimento in Viano (RE), via Feleghetti n. 26

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'azienda si è insediata in questo sito a far data dal 1994 dove sin dalla sua costruzione nel 1978 si svolgeva l'attività di produzione di piastrelle ceramiche da parte di altre aziende. Attualmente viene svolta l'attività di produzione di piastrelle ceramiche di gres porcellanato a ciclo parziale, partendo da impasto atomizzato trasferito dallo stabilimento Gresmalt di Scandiano.

Il sito sarà dismesso contemporaneamente all'attivazione ed entrata in produzione del nuovo stabilimento del Gruppo Gresmalt posto sempre nel comune di Viano in via Gargola n. 4.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: PLANIMETRIA CON EMISSIONI Dis. Nr. GSV-18-001 data 02-01-018, acquisito agli atti con prot. 188540 del 07-11-2023;
- Allegato 3B: PLANIMETRIA CON RETE FOGNARIA E ACQUE DI LAVORAZIONE Dis. Nr. GSV-15-002 data 06-09-015, acquisito agli atti con prot. n. 188540 del 07-11-2023;
- Allegato 3C: PLANIMETRIA ATTUALE CON FONTI DI RUMORE Dis. Nr. GSV-24-002 data 25-01-2024, acquisito agli atti con prot. n. 20616 del 02-02-2024;
- Allegato 3D: PLANIMETRIA AREE DEPOSITI MATERIE PRIME, SOSTANZE, AREE DI

STOCCAGGIO RIFIUTI Dis. Nr. GSV-15-003 data 16-09-015, acquisito agli atti con prot. 188540 del 07-11-2023.

B – SEZIONE FINANZIARIA

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

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Il sito produttivo è insediato nel territorio del Comune di Viano nella zona industriale artigianale ed è posto all'altezza di 179 m s.l.m.

L'insediamento è relativamente isolato; confina a ovest con un insediamento ceramico, ad est con area verde destinata a coltivazione prato irriguo e un cimitero, a nord con la strada provinciale e una porzione di terreno destinata a coltivazione prato irriguo, infine a sud con terreno demaniale di rispetto al torrente Tresinaro e un'abitazione civile cui si accede attraverso un ponte che collega i due argini. L'area demaniale viene in parte utilizzata dall'azienda per lo stoccaggio, entro appositi cassoni a tenuta, di rifiuti costituiti da imballaggi misti, carta e/o cartone, plastica, ferro, rottami ceramici cotti ed i pallets in legno in attesa di conferimento, oltre che per lo stoccaggio di prodotto finito.

La viabilità presenta alcune problematiche, in quanto l'unico accesso consentito è quello che scende dalla provinciale attraversando la loc. Minghetta stretta e tortuosa.

Il sito copre una superficie totale di 42.631 m², di cui 13.928 m² coperti, con aree di produzione e magazzini, e 28.703 m² scoperti destinati a magazzino prodotto finito e parcheggio.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.) è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio, è sede di raccordo e verifica delle politiche settoriali e strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale. Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.) della Provincia di Reggio Emilia è stato approvato con delibera di 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.

Dall'analisi della cartografia di interesse per lo stabilimento, emerge che l'area rientra in una zona di tutela ordinaria dei caratteri ambientali di laghi, invasi e corsi d'acqua" (art. 40) ref. Carta P5a "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica. Il sito si trova all'interno di un territorio urbanizzato alla data di adozione del

PTCP e non è dunque soggetto alle disposizioni dell'art. 40.

Dal confronto con la tavola P5b "Sistema forestale e boschivo" si rileva che il sito in esame non rientra all'interno del sistema forestale boschivo, mentre avendo a riferimento la tavola P7 "Carta di delimitazione delle fasce fluviali" l'area dell'insediamento ricade in fascia C (art. 68).

La tavola P10a "Carta delle tutele delle acque sotterranee e superficiali" mette in evidenza come il sito in esame non rientri all'interno di zone di protezione delle acque sotterranee o superficiali e neppure all'interno delle zone vulnerabili ai nitrati (Tavola P10b).

Nelle tavole 3 del PTCP, che definiscono l'assetto insediativo e infrastrutturale della provincia, alla tavola 3a, si evince che l'area in cui si trova l'insediamento produttivo risulta definita come ambito agricolo di rilievo paesaggistico.

Il Piano Strutturale Comunale (PSC), redatto ai sensi della L.R. 20/2000, è lo strumento di pianificazione urbanistica generale predisposto dai Comuni con riguardo al proprio territorio, per delineare le scelte strategiche di assetto e sviluppo e per tutelare l'integrità fisica ed ambientale e l'identità culturale dello stesso. Il PSC il RUE del Comune di Viano sono stati adottati con atto n. 30 del 28.04.2004 e approvati con delibera del C.C. n. 26 del 7/09/2006.

Il sito è ricompreso all'interno del PSC comunale nell'area denominata "APC.E VIANO MINGHETTA CERAMICHE" attività produttive esistenti (tavola 1.4). Dal confronto con la Tav. 2.4 del PSC "Tutele e vincoli di natura ambientale" emerge che l'area in esame non ricade all'interno di aree a pericolosità molto elevata per esondazione e dissesti morfologici.

Il Piano regionale di Tutela delle Acque dell'Emilia-Romagna è stato adottato con deliberazione del Consiglio Regionale del 22/12/2004, n. 633, e approvato in via definitiva con Delibera n. 40 dell'Assemblea legislativa il 21/12/2005. L'area in oggetto non rientra tra le zone sensibili ovvero richiedenti specifiche misure di prevenzione dell'inquinamento e di risanamento.

Il Piano di Gestione Rischio Alluvioni è stato redatto seguendo il DPCM 24 febbraio 2015 "Indirizzi operativi inerenti la predisposizione della parte dei piani di gestione relativa al sistema di allertamento nazionale, statale e regionale, per il rischio idraulico ai fini di protezione civile di cui al decreto legislativo 23 febbraio 2010, n. 49 di recepimento della Direttiva 2007/60/CE". In data 20 dicembre 2021 con Delibera 5/2021 GRAPo, la Conferenza Istituzionale Permanente ha adottato l'aggiornamento del PGRA ai sensi degli art.65 e 66 del D.Lgs 152/2006. L'area in esame ricade sia nel Reticolo Principale di pianura e fondovalle (RP) che nel Reticolo Secondario di Pianura (RSP) e gli scenari di Pericolosità risultano essere i seguenti: nel Reticolo Principale (RP) il sito non rientra in aree interessate da alluvione; nel Reticolo Secondario di Pianura (RSP) il sito risulta in Pericolosità M-P1 (bassa): Alluvioni rare.

Dal punto di vista geologico la zona ove è collocato il sito è caratterizzata dalla presenza di una sinclinale della formazione epiligure del Ranzano in facies sedimentaria sabbiosa. Gli strati sabbiosi di spessore metrico si susseguono stratigraficamente intercalando frequentemente bancate di ghiaietti in matrice sabbiosa particolarmente, la suddetta sinclinale è stata profondamente incisa dal Torrente Tresinaro e quindi le acque di subalveo sono continuamente a contatto con le litologie sabbiose della Formazione di Ranzano, il sito è allocato al centro stratigrafico della piega geologica succitata.

L'esecuzione di sondaggio ha mostrato nel dettaglio la natura stratigrafica sedimentologica sabbiosa della Frazione di Ranzano fino alla sua base dove si riscontrano litologie argillose-marnose pressoché impermeabili.

L'area di insediamento si trova in un tratto subpianeggiante del torrente, sugli antichi depositi fluviali terrazzati di tipo prevalentemente ghiaiosi e subordinatamente limo-argillosi depositati dal corso d'acqua durante le sue divagazioni. L'acquifero è permeato da una falda freatica che satura parzialmente lo spessore del materasso permeabile attestandosi generalmente a profondità inferiori al metro. La falda eventualmente presente all'interno di questi terrazzi ha carattere prevalentemente stagionale e presenta un andamento che è influenzato, dal punto di vista idraulico, sia dalla presenza del torrente che, più direttamente, dagli apporti meteorici. La falda freatica è infatti direttamente connessa al torrente dal quale viene generalmente alimentata anche se non si escludono possibili effetti locali di drenanza e apporti idrici per infiltrazione dalla superficie in occasione dei periodi di pioggia.

In base alla classificazione acustica del territorio comunale adottata dal Comune di Viano con delibera n. 40 del 30-07-2007, l'area in cui è ubicato lo stabilimento è collocata in classe IV - aree di intensa attività umana, che comporta limiti di immissione assoluti di 65 dBA diurni e 55 dBA notturni.

Sono individuati due ricettori: R1 A nord dello stabilimento a una distanza circa di 50 m e R2 a sud-est dello stabilimento a una distanza circa di 250 m, oltre il torrente Tresinaro nel comune di Castellarano (RE).

Il Comune di Viano ha inserito il ricettore R1 in classe III - aree di tipo misto, che comporta limiti di immissione assoluti di 60 dBA diurni e 50 dBA notturni.

Relativamente al ricettore R2 è necessario precisare che il Comune di Castellarano non ha ancora proceduto alla classificazione acustica e pertanto, pur rientrando nella zona di "tutto il territorio nazionale" con limiti più elevati, in previsione della futura classificazione acustica, la ditta ritiene corretto ipotizzare di inserire tale ricettore nella classe III al pari del ricettore R1.

A sud dello stabilimento, la zona corrispondente all'alveo del Tresinaro è collocata in classe II (aree destinate ad uso prevalentemente residenziale) con limiti di 55 dBA diurni e 45 dBA notturni.

Il limite differenziale relativo ai periodi diurno e notturno è pari rispettivamente a 5 e 3 dBA.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Lo stabilimento rimarrà attivo fino al trasferimento della produzione presso un nuovo sito, oggi in fase di realizzazione, posto sempre nel comune di Viano in via Gargola n. 4.

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

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione delle materie prime

L'atomizzato, prodotto nello stabilimento Gresmalt di Scandiano, giunge tramite autocarri e dapprima è stoccato in una vasca interrata corredata di tramoggia, poi è trasferito all'interno dei 9 sili di stoccaggio con ausilio di un sistema di nastri trasportatori.

Le materie prime per smalti e paste serigrafiche (coloranti, fritte, veicoli serigrafici, graniglie, additivi) vengono stoccate all'interno dello stabilimento produttivo in apposita zona al coperto (in sacchi, fusti).

Pressatura ed Essiccamento

La pressatura costituisce quella fase che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. L'atomizzato viene estratto dai

sili di stoccaggio e inviato, attraverso un sistema di nastri trasportatori, al reparto pressatura dove tre presse idrauliche, in grado di applicare una pressione circa 500 kg/cm², danno forma alle piastrelle crude umide.

L'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa, distribuito al suo interno in modo uniforme e compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori. Si ottiene così la piastrella cruda che viene trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi. L'atomizzato può essere addizionato con ossidi coloranti grazie ad un impianto di colorazione a secco installato a monte delle presse. All'interno dello stabilimento sono presenti 3 presse idrauliche e un impianto di colorazione a secco dell'atomizzato.

Le piastrelle crude subiscono un trattamento di essiccazione in 3 essiccatoi (1 orizzontale e 2 verticali) tramite aria calda ottenuta dalla combustione di gas metano, ottenendo così un prodotto per la successiva lavorazione di smaltatura e decorazione. Vi sono aspirazioni d'aria sulle presse che generano emissioni gassose depurate per l'abbattimento delle polveri prima dell'immissione in atmosfera. Le emissioni gassose degli essiccatoi sono identificabili in CO₂ derivanti dalla combustione del gas metano, vapore d'acqua e materiale particolato in quantità irrilevanti non sottoposte a depurazione. I rottami di piastrelle crude vengono trasferiti nello stabilimento di Scandiano come sottoprodotto.

Preparazione degli Smalti

I vari componenti degli smalti, acquistati pronti sul mercato, vengono macinati in 6 mulini ad umido per ottenere una sospensione in acqua adatta alla smaltatura.

Lo smalto liquido ottenuto viene stoccato in vasche munite di agitatori per mantenere i solidi in sospensione e successivamente prelevato e inviato al reparto smaltatura. Le fasi di carico dei mulini avvengono sotto aspirazione e danno luogo ad emissioni in atmosfera previa depurazione in apposito impianto di abbattimento. La preparazione delle paste serigrafiche avviene utilizzando appositi mulini denominati freezer. Agli smalti sono aggiunti fluidificanti, mentre nelle paste serigrafiche vengono utilizzati glicoli.

Smaltatura

Le piastrelle dopo la fase di essiccazione contengono circa lo 0,5% di umidità e per la smaltatura vengono convogliate con sistemi di pulegge e cinghie su 3 linee in cui, secondo il prodotto che si vuole ottenere, particolari applicatori denominati aerografi Airless depositano sulla superficie del supporto lo smalto liquido. Per l'applicazione delle serigrafie si procede successivamente con macchine di tipo rotativo e con macchine ad inchiostro denominate ink-jet. Sono presenti anche 2 tile detector per il controllo qualità. Il materiale così ottenuto viene caricato su carrelli metallici movimentati automaticamente e stoccato in apposito parcheggio in attesa della successiva fase di cottura.

Nel reparto è installato un sistema di aspirazione delle polveri, fumi e nebbie collegato ad un filtro a tessuto.

I residui di produzione quali rottami di piastrelle e acque reflue utilizzate per il lavaggio vengono trasferiti nello stabilimento di Scandiano e riutilizzati nella fase preparazione impasti.

Cottura

Il materiale crudo viene convogliato dai carrelli trasportatori ai 2 forni a rulli dove la piastrella, a seguito dei cicli di preriscaldamento, cottura ad una temperatura di circa 1225 °C e raffreddamento, assume le sue caratteristiche finali.

I forni di cottura sono sottoposti ad aspirazione e danno luogo ad emissioni in atmosfera costituite dai

prodotti della combustione del metano, materiale particellare, composti del fluoro, oltre che dai derivati degli smalti, serigrafie e inchiostri. Gli impianti di depurazione dei forni di cottura (filtri a tessuto) utilizzano calce quale reagente solido in grado di assorbire gli inquinanti gassosi. La calce esausta derivante da questa operazione viene inserita in sacconi tipo big-bags, sigillati, e posti su palletts stoccati all'interno dello stabilimento e successivamente conferiti a ditta autorizzata per il recupero.

I residui di produzione quali rottami di piastrelle cotte, vengono stoccati in appositi cassoni esterni e conferiti a ditta autorizzata per il recupero.

Scelta e Confezionamento

Il materiale cotto viene classificato in qualità diverse a secondo degli eventuali difetti estetici, meccanici e dimensionali.

La selezione meccanica e dimensionale avviene con 3 macchine automatiche che attraverso appositi rivelatori e successive elaborazioni computerizzate determinano la qualità del prodotto. I difetti estetici sono invece visionati da apposito sistema di ispezione denominato QUALITRON e successivamente dall'operatore in apposita postazione.

Il prodotto esce dalla fase di scelta confezionato in scatole che riportano un codice contenente tutte le informazioni relative alle sue caratteristiche.

Nella successiva fase le scatole vengono inviate, tramite appositi nastri di trasporto, a pallettizzatori che le suddividono automaticamente in pallets adatti al trasporto, all'immagazzinamento e alla successiva spedizione. Le pedane in uscita dalla pallettizzazione vengono coperte da un cappuccio in polietilene termoretraibile resistente agli agenti atmosferici.

I residui di produzione, rottami di piastrelle ceramiche cotte, vengono stoccati in appositi cassoni esterni e conferiti e conferiti a ditta autorizzata per il recupero.

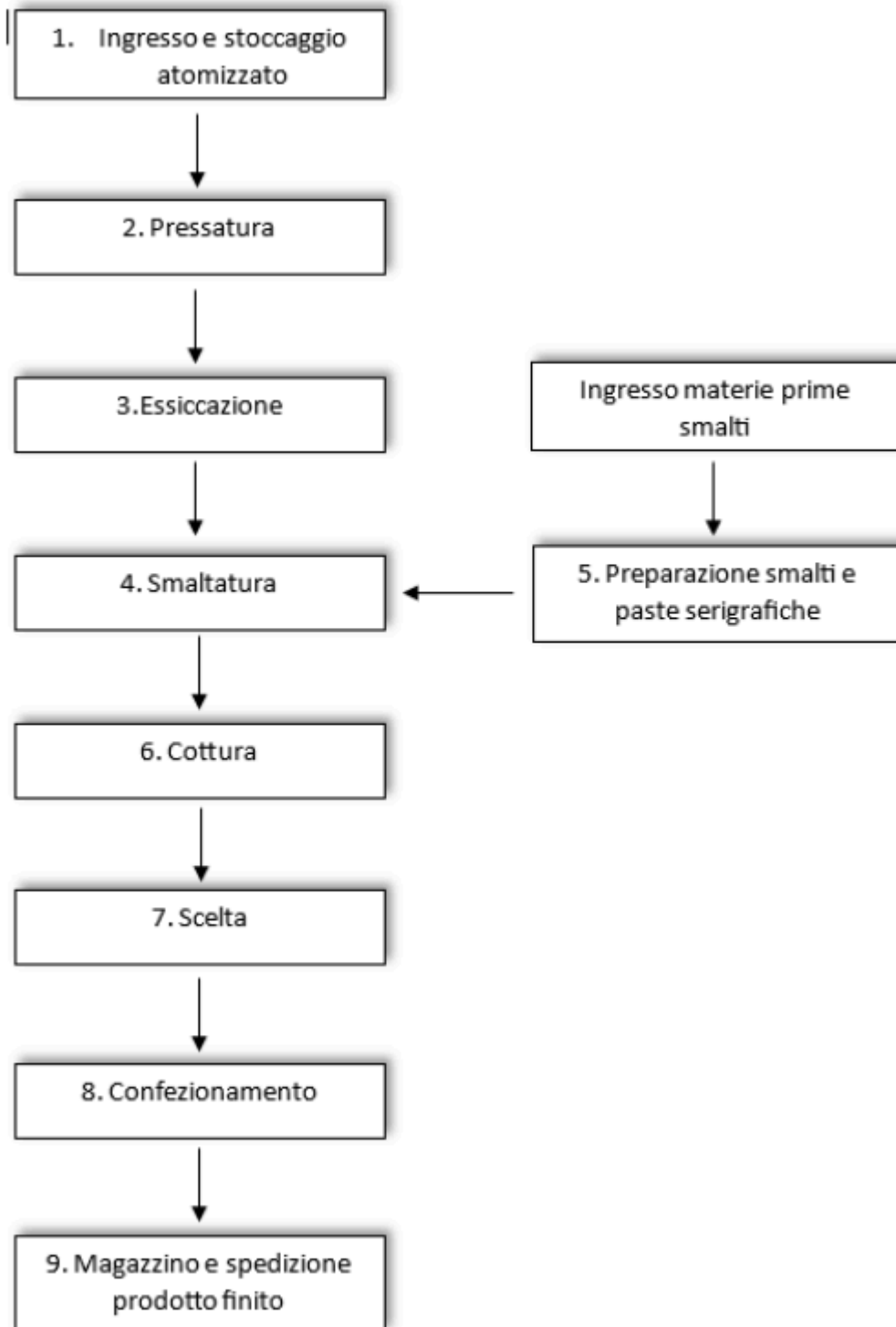
Magazzino spedizioni

Il materiale viene stoccato all'esterno dello stabile entro l'area cortiliva in attesa della spedizione.

Laboratorio Ricerca e sviluppo prodotti

All'interno del laboratorio vengono effettuate la ricerca, le prove sui nuovi prodotti da immettere in produzione, il controllo qualità ed operazioni tecniche di ricerca nuovi prodotti.

Si riporta lo schema a blocchi dell'attività



I dipendenti sono n. 91 e si suddividono in 3 turni giornalieri da 8 ore nel reparto forni di cottura e coprono la fascia oraria dalle 4 alle 12 di mattina, dalle 12 alle 20 del pomeriggio e dalle 20 alle 04 della notte per 7 giorni alla settimana, mentre nei restanti reparti (presse, smalteria, scelta) l'attività viene svolta sempre a ciclo continuo (24h/giorno) ma per 6 giorni a settimana. L'attività del reparto preparazione smalti viene svolta su 2 turni per complessivi 15h/g.

La capacità produttiva massima complessiva dei n. 2 forni è pari a 240 t/g (120 t/g per ciascun forno).

Il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti è così dettagliato

REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO			
	ore/g	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
pressatura ed essiccamento	24	6	48	6.912
preparazione degli smalti	15	6	48	4.320
smaltatura	24	6	48	6.912
cottura	24	7	48	8.064
scelta e confezionamento	24	6	48	6.912
magazzino spedizione	8	5	48	1.920

Si riportano i dati di produzione degli ultimi anni

Prodotto	Grès Porcellanato smaltato e non		Peso unitario (kg/m ²)
Anno 2019	5.257.552 m ² /anno	82.454 t	15,7
Anno 2020	4.407.484 m ² /anno	68.882 t	15,6
Anno 2021	5.601.852 m ² /anno	87.966 t	15,7
Anno 2022	5.416.978 m ² /anno	84.655 t	15,6
Anno 2023	4.946.500 m ² /anno	77.698 t	15,7

Non si rilevano particolari scostamenti nella produzione annuale di piastrelle, né un incremento del peso kg/m². Solo per l'anno 2020 il dato evidenzia un calo legato al fermo produttivo dovuto all'emergenza sanitaria.

Si riportano le materie prime principali e i quantitativi (t) che sono state impiegate nel ciclo produttivo degli ultimi anni, da cui si rileva che ricalcano l'andamento della produzione sopra riportato.

Tipologia di prodotto	Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Atomizzato acquistato da terzi	91.298	75.622	97.860	95.972	92.801

Materie prime per la preparazione di smalti	2.420	2.029	2.643	2.496	2.357
Reagenti per impianti di depurazione aria e acqua	80	81	104	79	73

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Sono presenti 18 emissioni a regime, di cui 5 (3 essiccatoi, 2 raffreddamenti forno) non prevedono limiti di concentrazione di inquinanti né autocontrolli.

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

L'unica eccezione è data dall'emissione E14, proveniente dall'aspirazione del forno termoretraibile, per la quale non sono previsti impianti di abbattimento. Le emissioni sono invariate rispetto a quelle presenti nell'AIA attualmente vigente, tuttavia in occasione del riesame la ditta comunica la dismissione del punto di emissione E23 "Aspirazione macinazione scarto cotto".

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

Si riporta l'inventario delle quote relative all'installazione riconosciute dall' "Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia", vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente ad oggetto l'istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, così da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto. In occasione del riesame la ditta comunica la dismissione del punto di emissione E23 "Aspirazione macinazione scarto cotto" e chiede di accantonare a patrimonio le relative quote.

	Quote in uso	Quote patrimonio
Polveri fredde	31,76	1,46
Polveri calde	3,07	0

NOx	153,6	0
------------	-------	---

Emissioni Odorigene

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene, problematica ormai presente nell'intero settore ceramico, la ditta non utilizzata una tipologia di smaltatura full digital e dalle analisi olfattometriche effettuate per l'istanza di modifica sostanziale di AIA dello stabilimento di via Gargola, emerge una bassa concentrazione odorigena, pertanto si ritiene che tale problematica sia poco rilevante.

A supporto di quanto sopra si fa presente che non sono mai pervenute segnalazioni per odori da parte della popolazione.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento produttivo deriva in parte dall'acquedotto comunale e in parte da una derivazione di acque pubbliche dal subalveo del Torrente Tresinaro.

Nella tabella sottostante si riportano i dati relativi ai flussi idrici produttivi degli ultimi anni

Anno	Acqua di derivazione dal subalveo del Torrente Tresinaro (m³)	Acqua da acquedotto (m³)
2019	3.056	12.842
2020	2.633	9.756
2021	6.910	10.079
2022	2.188	12.487
2023	2.402	11.040

Non vi sono scarichi di tipo produttivo, le acque di processo provenienti dalla smalteria e preparazione smalti sono stoccate in tre apposite vasche interrato in cemento armato poste nell'ex reparto di atomizzazione e successivamente conferite tal quali come rifiuto ad altro stabilimento del gruppo sito in comune di Scandiano.

E' presente uno scarico idrico in acque superficiali (torrente Tresinaro), denominato G1 e costituito da acque reflue domestiche provenienti dai servizi, trattate con impianto biologico ad ossidazione totale. Tale scarico è autorizzato in acque superficiali, ma non vengono fissati nè limiti nè autocontrolli, essendo la massima presenza degli addetti inferiore ai 50 AE.

Scarico	Abitanti equivalenti	Impianto di trattamento	Recapito finale
G1 - acque meteoriche lato sud e acque reflue domestiche abitazione custode, palazzina uffici, servizi igienici officina	< 50	1 impianto ad ossidazione totale	Torrente Tresinaro

La rete di raccolta delle acque bianche (meteoriche) è in gran parte separata da quella delle acque nere (domestiche), ad eccezione del punto di recapito delle acque nere che, successivamente al trattamento con impianto biologico ad ossidazione totale, sono convogliate al torrente Tresinaro tramite condotta delle acque bianche.

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

Si riportano gli indicatori per le prestazioni di settore degli ultimi anni da cui emerge un andamento costante

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 %, interno o esterno	100%	100%	100%	100%	100%
Consumo idrico specifico	m ³ /t	0,19	0,18	0,19	0,17	0,20

C5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti. La ditta recupera calore proveniente dallo scambiatore aria filtro dei forni per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

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

Si riportano di seguito i consumi energetici degli ultimi anni

Tutto il processo	Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Consumo di energia termica Gas naturale (Smc/anno)	6.437.180	5.470.370	6.914.199	6.617.680	5.869.273
Consumo di energia elettrica (kWh/anno)	8.140.296	7.198.722	8.668.945	8.420.526	7.728.787

Dalla tabella non emergono sostanziali variazioni nei consumi di energia termica ed elettrica.

Si riporta il valore del consumo specifico totale medio di energia degli ultimi anni, che si è sempre mantenuto al di sotto del valore massimo indicato dalle BAT di settore

Tipo di prodotto / Ciclo	Consumo specifico totale medio	Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Grès porcellanato ciclo parziale	4 GJ/t	3,04	3,1	3,05	3,04	2,95

Nella seguente tabella è riportato l'elenco delle caldaie presenti

Sigla	Matricola	kW	Ubicazione	Uso
-------	-----------	----	------------	-----

C1	31185	27,00	Cabina metano	Produttivo
C2	1372873	23,00	Laboratori	Civile
C3	6049010	32,00	Ufficio spedizioni	Civile
C4	I06R0697	38,90	Scelta	Produttivo
C5	I06R0698	38,90	Scelta	Produttivo
C6	I06R0699	38,90	Scelta	Produttivo
C7	I00A0209	38,90	Scelta	Produttivo
C8	I00A0210	38,90	Scelta	Produttivo
C9	I00A0211	38,90	Scelta	Produttivo
C10	I03A0253	39,00	Macinazione smalti	Produttivo
C11	I02T0077	38,90	Macinazione smalti	Produttivo
C12	I02T0098	38,90	Macinazione smalti	Produttivo
C13	I10E0051	39,00	Smalteria	Produttivo
C14	I10E0052	39,00	Smalteria	Produttivo
C15	I10E0053	39,00	Smalteria	Produttivo

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti di piastrelle ceramiche cotti o crudi, polveri di argilla dai filtri a tessuto, calce esausta per la cattura del Fluoro dalle emissioni calde, imballaggi carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al Piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi e acque reflue etc. Negli anni non si evidenziano particolari variazioni delle tipologie e delle quantità dei rifiuti prodotti.

Relativamente alla tipologia di rifiuto “EER 101299 scarto crudo” dall’anno 2019 la ditta ha iniziato a movimentarlo come sottoprodotto e a tale proposito ha conseguito l’attestato di iscrizione all’elenco regionale dei sottoprodotti.

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

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

Si riporta l’andamento dell’indicatore relativo al Fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti degli ultimi anni, da cui si evidenzia un buon andamento.

Rifiuto/Residuo	Fattore di riutilizzo interno- esterno %	Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Grès porcellanato ciclo parziale	> 50 %	97,5%	97,1%	97,8%	97,5 %	97,8 %

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

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati, ma vasche di raccolta interrate e parzialmente interrate delle acque di lavaggio e condotte per il convogliamento dei flussi di scarico verso le vasche di decantazione. Le vasche che contengono le acque reflue sono realizzate in cemento armato. La tenuta di tali vasche viene controllata ogni anno durante le operazioni di pulizia delle stesse, o in occasione di interventi di manutenzione straordinaria.

Si riporta il dettaglio delle vasche/serbatoi presenti in stabilimento

Tipologia	Interrato/Fuori terra	Utilizzo	Struttura	Capacità	Anno di installazione
Vasca	Interrata	Acqua autoclave	Cemento	120 mc	1994
Vasca	Fuori terra	Acqua autoclave	Cemento	14 mc	1994
Vasca	Interrata	Acque reflue	Cemento	75 mc	1994
Vasca	Interrata	Acque reflue	Cemento	35 mc	1994
Vasca	Interrata	Acqua reflue	Cemento	35 mc	1994
Serbatoio	Fuori terra	Diesel	Ferro	3000 l	1995
Vasca	Interrata	Ossigenazione fogne	Cemento	5 mc	1994
Vasca	Interrata	Ossigenazione fogne	Cemento	5 mc	1994
Vasca	Interrata	Fossa biologica	Cemento	1,5 mc	1994
Vasca	Interrata	Fossa biologica	Cemento	1,5 mc	1994
Vasca	Interrata	Firebox	Cemento	50 mc	2013

Il gasolio per autotrazione, è stoccato in un serbatoio fuori terra dotato di copertura e sottostante bacino di contenimento, posizionato in zona pavimentata.

La ditta conferma quanto già presentato relativamente alla relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, dalle cui conclusioni emerge che non sono presenti rischi di contaminazione di suolo e acque sotterranee e pertanto ritiene non sussistano le condizioni per l'elaborazione della relazione di riferimento, come definita dall'art. 5 comma 1 lettera v-bis) del Dlgs 152/06.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

C9 – EMISSIONI SONORE

Gli impianti produttivi dell'impianto generano emissioni sonore. Alle principali sorgenti sonore elencate nella tabella sottostante va associato il traffico veicolare derivante principalmente dalle fasi di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti.

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

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Camini di emissione	Silenziatori
Impianti di estrazione aria (ventilatori)	In cabina esterna allo stabilimento con coperture e pareti in materiale fonoisolante
Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione interne ed esterne sul piazzale adiacente i capannoni e traffico veicolare in ingresso e in uscita dallo stabilimento	Attività svolta solo in orario diurno
Scambiatori di calore	Posto all'interno, con coperture e pareti in materiale fonoisolante
Impianti e macchinari che in parte funzionano a ciclo continuo	Installati all'interno del capannone

Nel corso dell'anno 2023 è stata elaborata la Valutazione di impatto acustico che ha confermato il rispetto dei limiti di zona, nonché di quelli differenziali, quest'ultimi ottenuti dalla differenza algebrica dei livelli ambientali misurati con i livelli di residuo misurati nelle medesime giornate, ma in posizione schermata rispetto all'azienda.

L'indicatore "Numero di reclami per rumore" si è mantenuto a zero dal 2019 al 2023.

C10 - CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<p><u>F.2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Macinazione a umido in continuo. 2) Macinazione a secco e granulazione. 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina. 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas. 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo. 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo. 7) Cogenerazione con turbina a gas. 	<p>NON APPLICABILE in quanto l'atomizzato viene acquistato da terzi</p>
<p><u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento. 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni. 3) Essiccatoi orizzontali. 4) Cogenerazione con motore alternativo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) ottimizzata la ricircolazione dell'aria di essiccamento, 2) recuperato calore proveniente dall'aria di raffreddamento dei forni. 3) adozione di due essiccatoi verticali, con recupero del calore dai forni. 4) non applicabile
<p><u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva. 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle. 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo. 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno. 7) Sostituzione di impianti e tecnologia. 8) Sostituzione dei forni. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) impiegati impasti tali da prevenire il cuore nero 2) riduzione dello spessore delle piastrelle, sfruttamento ottimale della capacità produttiva; 4) miglioramenti dell'efficienza energetica con regolazione automatica della fiamma dei bruciatori, 5) l'aria comburente dei bruciatori dei forni viene preriscaldata. 6) non applicabile 7-8) impianti e forni di recente tecnologia
<p><u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto. 	<p>NON APPLICABILE in quanto l'atomizzato viene acquistato da terzi</p>
<p><u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi) 	<p>NON APPLICABILE in quanto l'atomizzato viene acquistato da terzi</p>
<p><u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di 	<ol style="list-style-type: none"> 1) installati filtri a maniche

tessuto	
<p><u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particolato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo 	<ol style="list-style-type: none"> 1) viene eseguita pulizia periodica degli essiccatoi, 2) viene eseguita la pulizia delle rulliere di trasporto dalle presse agli essiccatoi, 3) viene effettuata revisione costante dei sistemi di movimentazione. 4) regolazione costante delle portate d'aria
<p><u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) non applicata 2) sono presenti filtri a maniche sulla smaltatura
<p><u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> Tecnica migliore di trattamento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) sono presenti impianti di abbattimento con filtri a tessuto (con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro per il reparto cottura)
<p><u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbottina 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento 	<ol style="list-style-type: none"> 1) non adottata 2) presente sistema di lavaggio automatico ad alta pressione, 3) presenti sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose, 4) presenti sistemi di recupero smalto sotto macchina; 5) non applicabile 6) riciclo delle acque di lavaggio dopo miscelazione presso altro stabilimento del Gruppo
<p><u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere 	<ol style="list-style-type: none"> 1) non applicata 2) non applicabile manca il processo a umido 3) Le acque reflue vengono conferite presso altro stabilimento del Gruppo

trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore	
<p><u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u></p> <p>1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa</p>	1) effettuata la sola omogeneizzazione, in quanto le acque sono riciclate tal quali presso altro stabilimento del Gruppo
<p><u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti</p>	1) I materiali di scarto, acque, fanghi, da preparazione smalti e smaltatura (non più utilizzabili come tali) vengono riutilizzati presso altro stabilimento del Gruppo
<p><u>F.5.2. Scarto crudo</u></p> <p>1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)</p>	1) Lo scarto crudo viene riutilizzato internamente in sede di preparazione impasto presso altro stabilimento del Gruppo
<p><u>F.5.3. Scarto cotto</u></p> <p>1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare</p>	1) Lo scarto cotto viene conferito a ditte esterne per il recupero.
<p><u>F.6.1. Rumore</u></p> <p>La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91</p> <p>1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto</p>	<p>1) tutti gli impianti sono all'interno dei fabbricati 2) i ventilatori sono dotati di antivibranti 3) sono installati silenziatori sui ventilatori. 4) locali produttivi senza particolari abitazioni vicine 5) non adottato 6) i portoni e le finestre sono dotate di chiusura 7) lavorazioni esterne solo in orario diurno 8) gli impianti sono mantenuti regolarmente</p>
Suolo e protezione delle acque sotterranee: Nelle linee guida di settore non sono riportate MTD, tuttavia con riferimento ai bref comunitari che considerano questo	La ditta ha predisposto idonee procedure atte a contenere eventuali sversamenti accidentali.

aspetto ambientale si può considerare la seguente: intraprendere azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni della falda d'acqua e del suolo.	
--	--

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

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

N°	BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
BAT GENERICHE		
B1.a	Presenza di un Energy manager.	In Azienda è presente un Energy manager.
B1.b	Definizione di una politica di efficienza energetica che preveda procedure di controllo e mantenimento.	Per il controllo dei consumi del gas metano è stato installato un software che gestisce dei contatori posizionati sui vari impianti (forno ed essiccatoi). La verifica di questo impianto è eseguita dalla persona designata ai controlli. L'eventuale manutenzione è effettuata o dal responsabile elettrico o da una Ditta esterna specializzata. Gli impianti termici (caldaie) sono regolarmente controllati come da normativa da ditta esterna specializzata. I controlli sono registrati su apposito registro.
B1.c	Definizione di indicatori di performance da confrontare con indicatori di efficienza energetica di settore nazionali o regionali.	È utilizzato l'indicatore proposto dalle linee guida del settore ceramico, il consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) espresso in GJ/t di prodotto versato a magazzino. Dal confronto dei consumi aziendali con il valore di riferimento presente nelle linee guida, risulta che l'azienda è ben posizionata.
B14	Gestione della manutenzione che preveda: 1. definizione della responsabilità della manutenzione;	Si veda punto B1. b.

	2. programma di manutenzione, con predisposizione di adeguate registrazioni; 3. individuazione e gestione delle situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata; 4. risoluzione dei problemi e programmazione della revisione.	
B16	Definizione e mantenimento di procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e delle operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Si veda punto B1. b.
BAT RIFERITE ALLA COMBUSTIONE MEDIANTE COMBUSTIBILI GASSOSI		
B17.I	Presenza di impianti di cogenerazione	Non è presente nessun impianto di cogenerazione
B17.II	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	Tutti i bruciatori periodicamente sono regolati in modo che il rapporto di combustione sia quello ottimale.
B17.III	Abbassamento della temperatura dei gas di scarico: 1. dimensionamento per le performance massime, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi; 2. aumento dello scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio; 3. recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore); 4. mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione.	1. I gas di scarico provenienti dai forni ed inviati ai filtri, hanno già una temperatura tale da poter evitare dei problemi agli impianti di depurazione aria (maniche e condense). I gas di scarico degli essiccatori sono espulsi a temperature tali da evitare condense lungo le tubazioni. 3. Il forno è di nuova generazione e presenta un elevato isolamento termico, una regolazione precisa dei bruciatori e un sistema di recupero del calore. 2. 4. Al momento in Azienda non sono usati scambiatori di calore.
B17.IV	In caso di modifiche, sarà valutato se risulterà conveniente l'installazione di scambiatori o bruciatori auto recuperanti.	L'impianto in oggetto è in fase di dismissione. Nel nuovo sito di via Gargola verranno installati nuovi impianti di ultima generazione, già in linea con le BAT.
B17.V	Presenza di bruciatori rigenerativi	
B17.VI	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc	Tutti i bruciatori hanno un sistema di regolazione.
B17.VII	Utilizzo di combustibili non fossili.	Per la produzione è usato solo gas naturale.
B17.VIII	Uso di ossigeno come comburente in	Tecnica non applicabile

	alternativa all'aria.	
B17.IX	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Durante la fase di assemblaggio degli impianti, sono stati previsti isolamenti termici. Periodicamente è effettuata regolare manutenzione con sostituzione delle parti degradate.
B17.X	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare, per impianti che funzionano a più di 500°C.	Tecnica non applicabile
BAT RIFERITE AGLI SCAMBIATORI DI CALORE E ALLE POMPE DI CALORE		
B19.a	Monitorare periodicamente l'inefficienza degli scambiatori di calore	Nell'impiantistica produttiva non sono presenti scambiatori di calore e/o pompe di calore.
BAT RIFERITE AGLI IMPIANTI DI COGENERAZIONE		
B20	Installazione di un impianto di cogenerazione alle seguenti condizioni: 1. sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo elettricità; 2. applicabilità alle condizioni del sito e alla tipologia produttiva; la cogenerazione può essere presa in considerazione quando il fabbisogno di calore e potenza elettrica sono paritetici; 3. disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano medesime condizioni di efficienza energetica.	Nello stabilimento in oggetto non è presente un impianto di cogenerazione.
BAT RIFERITE ALLA FORNITURA DI POTENZA ELETTRICA		
B21	Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di elettricità: 1. installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. 2. minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici. 3. evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio. 4. quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	1. In azienda sono presenti dei condensatori nelle cabine elettriche. 2.3. Quasi tutti i motori sono dotati di inverter. 4. I nuovi motori che verranno installati nel nuovo sito saranno tutti ad efficienza energetica.

B22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Nelle cabine elettriche ci sono tutti i dispositivi richiesti dalla normativa.
B23	Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica: 1. Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta. 2. Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%. 3. Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite. 4. Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori)	1. Gli impianti sono realizzati secondo quanto previsto dall'ex legge 46/90, ora D.M. 37/2008. 2. Quando l'impianto è a regime, rispetta quanto previsto da questa voce e come è previsto dalle normative. 3. Nel nuovo sito si terrà conto di questa BAT. 4. Tecnica applicata dove possibile.
B24	Ottimizzazione del sistema in cui il motore/i è inserito (step 1) - ottimizzazione del motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base di quanto riportato di seguito (step 2) - una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo quanto riportato di seguito. Dare priorità ai motori che lavorano a più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter (step 3). - Motori: I. Utilizzo di motori ad efficienza energetica; II. Dimensionamento adeguato dei motori; III. Installazione di inverter. - Trasmissioni e ingranaggi: I.i Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; II.i Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; III.i Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v; IV.i Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine. - Riparazione e manutenzione: I.ii riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica;	I. II. III Si veda punto B21, lettere 2 e 3. I.i – II.i – III.i – IV.i Tutte le volte che si effettuano delle sostituzioni di queste parti, si applicano le indicazioni di queste BAT. I.ii – I.ii – III.ii – IV.ii Per la riparazione e la manutenzione, si applicano le indicazioni di queste BAT.

	II.ii evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; III.ii verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; IV.ii prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi	
BAT RIFERITE ALL'ARIA COMPRESSA		
B24.I	Progettazione, installazione e ristrutturazione: I) progettazione integrata del sistema, incluso sistemi a pressioni multiple; II) Utilizzo di compressori di nuova concezione; III) Migliorare il raffreddamento, deumidificazione e filtraggio; IV) Ridurre perdite di pressione da attriti (per esempio aumentando il diametro dei condotti); V) Implementazione di sistemi di controllo (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori); VI) Recuperare il calore perso per funzioni alternative.	I) Non pertinente. II) In caso di modifiche la politica aziendale è quella di installare sempre impianti di ultima generazione. III) E' presente un adeguato impianto di raffreddamento, deumidificazione e filtraggio. IV) Il diametro dei tubi è adeguato all'uso che si fa dell'aria compressa. V-VI) Non pertinente.
B24.II	Uso e manutenzione: I.i ridurre le perdite d'aria; II.i sostituire i filtri con maggiore frequenza; III.i ottimizzare la pressione di lavoro.	I-II-III) Sono effettuate regolari manutenzioni da parte di ditta specializzata. I filtri sono sostituiti secondo il libretto di uso e manutenzione. La pressione di lavoro è ottimizzata mediante i riduttori di pressione.
B26	Progettazione: I) evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione; II) selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa; III) progettare adeguatamente il sistema di distribuzione. B26.i Controllo e mantenimento: I.i prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione; II.i disconnettere eventuali pompe inutilizzate; III.i valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti); IV.i quando il flusso del fluido da pompare è meno della metà della massima capacità di ogni singola pompa, valutare l'utilizzo di un sistema a pompe multiple di minori dimensioni; V.i pianificare regolare manutenzione. B26.iii Sistema di distribuzione: I.iii minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione; II.iii evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette); III.iii assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.	Tutte le indicazioni riportate in queste voci (punto B26) sono applicate.
BAT RIFERITE AI SISTEMI DI VENTILAZIONE, RISCALDAMENTO E ARIA CONDIZIONATA		

B27	<p>Progettazione e controllo: I progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo; II ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione; III gestire il flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze; IV progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte, ostacoli, curve e restringimenti di sezione; V considerare l'installazione di inverter; VI utilizzare controlli automatici di regolazione; VII valutare l'integrazione del filtraggio aria all'interno dei condotti e del recupero calore dall'aria esausta; VIII ridurre il fabbisogno di riscaldamento / raffreddamento attraverso l'isolamento degli edifici e delle vetrate, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, il settaggio di temperature di riscaldamento più basse e di raffreddamento più alte.</p> <p>B27.i - Progettazione e controllo: I.i Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: - il recupero del calore smaltito; - l'utilizzo di pompe di calore prevedendo altri impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate.</p> <p>B27.ii Mantenimento e manutenzione: I.iii interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile; II.iii garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture; III.iii verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, perdite di pressione, pulizia e sostituzione dei filtri.</p>	<p>Gli impianti sono soggetti a regolare controllo e manutenzione da parte di ditta specializzata (pulizia impianto, cambio filtri). Una parte degli edifici ha una struttura datata e quindi non è stata realizzata secondo gli standard attuali previsti per l'isolamento termico</p>
BAT RIFERITE ALL'ILLUMINAZIONE		
B28	<p>Analisi e progettazione dei requisiti di illuminazione: I identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti; II pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale; III selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati.</p> <p>B28.i Controllo e mantenimento: I.i utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc.; II.i addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.</p>	<p>Gli impianti sono realizzati secondo quanto previsto dall'ex legge 46/90, ora D. M. 37/2008, ma non presentano quelle caratteristiche che sono al giorno d'oggi previste per avere un'illuminazione efficiente.</p>

BAT RIFERITE AGLI ESSICCATORI		
B29	<p>Progettazione: I selezionare la tecnologia o la combinazione di tecnologie più adatte al processo.</p> <p>B29.i Interventi: I.i usare calore in eccesso da altri processi; II.i usare una combinazione di tecniche; III.i processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, combinazione riscaldamento diretto e indiretto IV.i ottimizzazione dell'isolamento del essiccatoio; V.i essiccamento mediante radiazioni: - infrarosse; - alta frequenza; - microonde.</p> <p>B29.ii Controllo mediante automazione nei processi di essiccamento</p>	<p>I Tecnica già applicata. In azienda sono presenti degli essiccatoi che sono quelli che meglio soddisfano i requisiti sia come spazi che come ciclo di essiccamento. I.i Il calore in eccesso che proviene da altri processi è recuperato per altri impianti. II.i III.i Tecniche non applicabili perché non sono usate combinazioni di tecniche. IV.i Gli essiccatoi sono installati come forniti dal costruttore e presentano le coibentazioni necessarie. V.i Tipologie di essiccamento non applicabili. B29.ii Tecnica già applicata.</p>

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

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

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

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

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

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

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

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

D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 Finalità

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e deve 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 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", 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) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale.
- 2) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell'impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le

dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

Emis sione n.	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata emis sione (h/giorno)	Tipo di sostanza inquinante	Concen trazione inquinante in emissio ne (mg/Nm ³)	Tipo di impianto abbatti mento	Periodicità auto controlli
E2	Presse	23.000	20,5	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E3	Smalteria	16.000	20,5	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E4	Forno n. 2	16.000	24	polveri	<4	FT con calce	trimestrale
				fluoro	< 4		(§)
				Silice libera cristallina	<5		Annuale
				piombo	< 0,4		semestrale
				SOV aldeidi totali	< 50 < 20		Annuale *
				NO ₂	<200		Annuale **
E5	Supero presse	5.600	20,5	polveri	< 30	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E6	Nastri trasporto e Ricez. atomizzato	20.000	24	polveri	< 30	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E7	Ingresso forni	6.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E8 – E9	Essiccatoio orizzontale	3.600 cad.	20,5	/	/	/	/
E10	Aspirazione pneumatica	600	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E12 – E13	Raffreddamento forno n. 1 e n. 2	23.000 cad	24	/	/	/	/
E14 °	Forno termoretraibile	1.600	16	polveri NO ₂ SO ₂ **	< 5 < 350 < 35	/	/

E17	Essiccatoio verticale	15.000	20,5	/	/	/	/
E18	Smalteria e laboratorio	8.500	20,5	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E19	Forno n. 1	16.000	24	polveri	< 4	FT con calce	trimestrale
				fluoro	< 4		(§)
				Silice libera cristallina	<5		annuale
				piombo	< 0,4		semestrale
				SOV aldeidi totali	< 50 < 20		Annuale *
				NO ₂	<200		Annuale **
E21	Coloratore	9.000	20,5	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E22	Preparazione smalti	5.000	15	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)

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.

° I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%.

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

- 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) Sui filtri fumi deve essere installato un dispositivo di registrazione elettronico della differenza di pressione tra monte e valle; sui filtri fumi devono essere presenti un apposito modulo/registo nel quale dovranno essere riportati giornalmente: data, ora, firma e ΔP istantaneo, rilevato mediante strumento manuale (tubo U), ed eventuali annotazioni. Le registrazioni elettroniche del ΔP dei filtri fumi dovranno essere tenute a disposizione degli organi di controllo. Ogni interruzione del regolare funzionamento dei registratori sopra citati dovrà essere comunicata ad ARPAE indicando i tempi di ripristino.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde un'adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi indicati dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017 (*)
Metalli (Antimonio Sb, Arsenico As, Cadmio Cd, Cromo Cr, Cobalto Co, Rame Cu, Piombo Pb, Manganese Mn, Nichel Ni, Tallio Tl, Vanadio V, Zinco Zn, Boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013 (*)
Ossidi di Zolfo (SO _x) espressi come SO ₂	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Silice libera cristallina (SiO ₂)	UNI 11768:2020

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

(**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi

convogliati; laddove non siano disponibili metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati, invece, potranno essere utilizzati metodi adeguati ad emissioni assimilabile ad aria ambiente, adottando gli opportuni accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

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

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

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

- 7) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 8) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11-02-2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati da parte del Gestore ad ARPAE entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e al Comune territorialmente competente.
- 9) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 10) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.
- 11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di

abbattimento.

- 12) Per ogni anomalia e/o guasto dell'impianto di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere ad adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo. In caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. Qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore il Gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.
- 13) Ogni anomalia o guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive via PEC a Comune ed ARPAE; in tale comunicazione devono essere indicati: il tipo di azione intrapresa; il tipo di lavorazione collegata; data e ora presunta di riattivazione.
- 14) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili (ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo o dalla stampa della registrazione in caso di registratore elettronico) e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.
- 15) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno tre anni.
- 16) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopra citate, la ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.
- 17) Nel caso in cui la ditta intenda riattivare le emissioni disattivate la stessa dovrà:
 - dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE e al Comune;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti controlli periodici, la ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) La ditta deve garantire nel tempo il corretto stato di conservazione e funzionamento degli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche presenti per lo scarico G1, avente potenzialità inferiore ai 50 AE, tramite interventi di controllo e manutenzione, dei quali conservare la relativa documentazione, da effettuare agli impianti secondo le indicazioni del costruttore e con periodicità adeguata in relazione alla potenzialità ed al loro utilizzo effettivo e almeno secondo una periodicità annuale.

Punto di scarico	Impianto	Fase produttiva	Recettore	Registrazioni	Conc. Limite mg/l	Durata prelievo h/d	Period. auto controlli
G1	biologico ad ossidazione totale	Servizi	Torrente Tresinaro	Manutenzione impianto	/	/	/

- 2) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche. Lo stato delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue domestiche) deve essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 3) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente ARPAE e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali devono essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.
- 4) I contatori devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE e 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) Devono essere rispettate le modalità di stoccaggio delle materie prime ed adottati i presidi di contenimento per sostanze/materiali pericolosi indicati nelle relazioni e negli elaborati grafici presentati.
- 2) 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.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. 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.
- 2) 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. Inoltre le operazioni di movimentazione interna/esterna non devono essere svolte in orario notturno.

D2.8 Gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta e posti in aree pavimentate, in

particolare per i rifiuti allo stato liquido 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) 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.
- 3) 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.
- 4) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 5) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 6) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 7) Eventuali sottoprodotti dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 8) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile
- 9) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.

D2.9 Energia

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

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

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

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

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

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

D 3 - 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	Registrazione	Relazione Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Atomizzato e materie prime (smalti, reagenti, aria ed acqua)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Giornaliera elettronica su sistema gestionale interno	Report annuale
	Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale	Giornaliera elettronica su sistema gestionale interno	Report annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.4 Tabella A	Report annuale
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale su scheda cartacea / informatizzata	/
	ΔP del filtro fumi forni (registratori elettronici)	Controllo visivo ΔP attraverso lettura dello strumento, firma sul modulo o analogo sistema di registrazione cartaceo	Giornaliera Cartacea su modulo o analogo sistema di registrazione cartaceo	/
	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da corso d'acqua superficiale per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea / informatizzata	Report annuale
	Scarico acque domestiche	Manutenzione impianti effettuata da personale specializzato	Annuale cartacea su rapporti di prova	/
	Acque da acquedotto per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea / informatizzata	Report annuale

EMISSIONI SONORE	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo visivo	Semestrale su scheda cartacea / informatizzata	/
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Quinquennale Relazione fonometrica	Report quinquennale
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico	Report annuale
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale su scheda cartacea / informatizzata	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Verifica di tenuta di tutte le vasche interrato	Controllo periodico visivo e manutentivo effettuato da personale interno	Annuale su scheda cartacea / informatizzata	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile su scheda cartacea / informatizzata	Report annuale
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile su scheda cartacea / informatizzata	Report annuale
RELAZIONE ANNUALE	Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	Report annuale

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

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq

Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m ³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – Kwh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

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

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

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

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito

sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla 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 antiscivolo 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

Al fine di ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Redazione report annuale

Si raccomanda di compilare ogni casella dell'allegato I della 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". 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.