

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-6185 del 07/11/2024
Oggetto	D. Lgs. 152/2006 - L.R. 21/2004 - riesame di AIA della ditta TUSCANIA SpA via Farmacista n. 11 - Correggio (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2024-6422 del 05/11/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

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

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: TUSCANIA SpA

Stabilimento: via Farmacista n. 11 - Correggio (RE)

Sede Legale: via Giardini sud n. 4603 – Serramazzoni (MO)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni 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;

la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;

la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (art. 5 comma 1 lettera 1-ter.2 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es", 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 "General principles of Monitoring" adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- 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 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr);
 2. "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";
- il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es", formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

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

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

VISTA

la domanda di riesame dell'AIA per l'impianto della ditta TUSCANIA SpA sita nel comune di Correggio (RE) via Farmacista n. 11, presentata il 07-12-2023, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 208588 del 07-12-2023 e completata il 08-03-2024 con prot. 46264 del 11-03-2024;

DATO ATTO

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

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 77377 del 29-04-2024 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 117345 del 26-06-2024 e completate con prot. n. 161869 del 09-09-2024;

DATO ATTO, inoltre, che

con atto prot. n. 61163 del 02-04-2024 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 23-04-2024 e del 30-10-2024;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale presidio di Scandiano, prot. 188083 del 17-10-2024 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere espresso da parte del Sindaco del Comune di Correggio, prot. 26141 del 25-10-2024 (prot. ARPAE n. 193496 del 25-10-2024), in cui si dichiara che per quanto di competenza, non sussistono motivi ostativi e prescrittivi in relazione all'esercizio delle lavorazioni insalubri di cui agli articoli 216 e 217 del R.D. n.1275/1934 (Testo Unico delle Leggi Sanitarie) tali per cui si debbano adottare particolari provvedimenti cautelativi al fine della conclusione positiva del procedimento di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale della ditta TUSCANIA SpA;

il parere del Comune di Correggio con cui si conferma la conformità allo Strumento Urbanistico Generale Vigente dell'area su cui insiste lo stabilimento della Ditta TUSCANIA SpA, di cui al prot. 26143 del 25-10-2024 (prot. ARPAE n. 193493 del 25-10-2024), da cui si rileva che l'area risulta classificata come "Zona D.9 – per grandi impianti industriali", di cui all'art. 79 delle Norme di Attuazione del P.R.G. vigente e l'impianto produttivo è contraddistinto con la lettera "G";

il parere favorevole di compatibilità idraulica ai sensi della L.R. 4/2007 per gli scarichi diretti in corpo idrico superficiale rilasciato dal Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale ticket n. 2024040400724971 (prot. ARPAE n. 196422 del 30-10-2024), con prescrizioni riportate al paragrafo D2.12, da cui si rileva che l'area dello stabilimento ricade nel macrobacino del Tresinaro. Sulla base di quanto indicato nelle mappe su taglio comunale della cartografia delle mappe delle aree allagabili - pericolosità 2022 - PGRA secondo ciclo, l'area ricade nella UoM ITN008 Bacino del Po nello scenario di pericolosità P2: alluvioni poco frequenti, tempo di ritorno tra 100 e 200 anni - media probabilità per l'ambito territoriale Reticolo Secondario di Pianura (RSP). L'art. 5.2 del DGR 1300/2016 della Regione Emilia Romagna richiede l'applicazione del principio di invarianza idraulica delle trasformazioni urbanistiche in aree perimetrate a pericolosità P2 e P3 del RSP. La fascia di rispetto dei canali di bonifica è pari a 5 m (10 m per i corsi d'acqua principali);

VISTO, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 196567 del 30-10-2024 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;

ACQUISITA

agli atti la comunicazione antimafia rilasciata dalla competente Prefettura il 22-03-2024 da cui si evince che a carico della TUSCANIA SpA e dei relativi soggetti di cui all'art. 85 del D. Lgs. 159/2011, non sussistono cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art. 67 del D. Lgs.159/2011;

DATO ATTO

che con nota prot. n. 196574 del 30-10-2024 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;

CONSIDERATO

che la ditta ha trasmesso alcune precisazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. n. 198968 del 04-11-2024, a cui si è fornito riscontro con prot. n. 199733 del 05-11-2024;

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, 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 TUSCANIA SpA, avente sede legale in comune di Serramazzoni (MO), via Giardini sud n. 4603, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Correggio (RE), via Farmacista n. 11, appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

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

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

1. la presente autorizzazione consente prosecuzione dell'attività di fabbricazione prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 165 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. 5971/18-2012 del 03-02-2014	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 31532/18-2012 del 04-06-2015	Modifica di AIA
Provincia	prot. 61408/18-2012 del 04-12-2015	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1207 del 09-03-2017	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4362 del 29-08-2018	Voltura di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 709 del 14-02-2019	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2246 del 07-05-2021	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 398 del 28-01-2022	Modifica d'ufficio di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 123 del 11-01-2024	Modifica di AIA

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

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 TUSCANIA SpA - Stabilimento di via Farmacista n. 11, - Correggio (RE)

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame di AIA della ditta TUSCANIA SpA
Stabilimento in via Farmacista n. 11 - Correggio (RE)

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'attività svolta presso l'impianto consiste nella produzione di piastrelle realizzate in materiale ceramico, denominate grès porcellanato, queste sono ottenute per pressatura di miscele di argille, sabbie e feldspati, pigmenti coloranti, ecc., con superficie non smaltata o con diversi trattamenti superficiali (sali penetranti, smaltatura, decorazione, levigatura, ecc.). Il ciclo produttivo è di tipo parziale, in quanto l'argilla atomizzata utilizzata per la produzione di piastrelle non è prodotta internamente, ma acquistata da ditta esterna.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: PLANIMETRIA EMISSIONI IN ATMOSFERA E RIFIUTI AZIENDALI, datato 30-03-2021, acquisito agli atti con prot. n. 161869 del 09-09-2024;
- Allegato 3B: PLANIMETRIA SCHEMA FOGNATURE rev 02 04-11-2024, acquisito agli atti con prot. n. 198968 del 04-11-2024;
- Allegato 3C: PLANIMETRIA EMISSIONI IN ATMOSFERA E RIFIUTI AZIENDALI, acquisito agli atti con prot. n. 208588 del 07-12-2023;
- Allegato 3D: PLANIMETRIA EMISSIONI IN ATMOSFERA E RIFIUTI AZIENDALI, datato 30-03-2021, acquisito agli atti con prot. n. 161869 del 09-09-2024.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

Contestualmente al riesame la ditta ha comunicato l'intenzione di installare una nuova linea di taglio e squadratura che funzionerà sia in orario diurno che notturno, a cui corrisponderà una nuova emissione in atmosfera E20 posizionata all'interno della cabina insonorizzata. Saranno inoltre aumentate le ore di funzionamento della linea di rettifica esistente. Il flusso di massa complessivo delle emissioni in atmosfera non aumenterà in quanto sono stati diminuiti limiti autorizzati, portate e ore di funzionamento delle emissioni E1, E3, E9, E10 ed E19. La capacità produttiva rimane invariata rispetto a quanto già autorizzato in AIA.

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, ubicato nel comune di Correggio, è delimitato a sud e ad ovest da suoli agricoli; a nord, oltre la strada comunale, è insediato uno stabilimento industriale, mentre ad est la zona è delimitata da un lago ricavato in un'ex cava di argilla, classificato come ambito di tutela naturalistica. Nel raggio di 500 m dallo stabilimento si trovano alcune abitazioni civili e rurali e modesta vegetazione di alberi ad alto fusto, per la maggior parte pioppeti. A sud è presente una linea elettrica ad alta tensione (132 kW), con la relativa fascia di rispetto.

La superficie dello stabilimento è di 254.382 m² di cui 45.630 m² come sito industriale (13.185 m² coperti e 32.445 m² scoperti, di cui 22.220 m² asfaltati e 10.225 m² non asfaltati) e 208.752 m² zona agricola.

Il Piano territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP), approvato con Delibera di Consiglio Provinciale n° 124 del 17-06-2010, modificato con alcune varianti fino alla Variante di Accordo programmatico D.P. Regione Emilia-Romagna n° 52 del 24-04-2019.

Come emerge dalla Tavola P1 l'area dove sorge lo stabilimento è classificata come "AMBITO N° 4 – PIANURA ORIENTALE", mentre dal confronto con la Tavola P2 relativa alla rete ecologica polivalente l'area dove sorge lo stabilimento non è interessata da siti di importanza comunitaria (SIC), zone di protezione civile e/o demaniale (ZPS).

L'area ricade all'interno di "corridoi primari planiziali" ed è presente un'oasi faunistica nell'area dell'ex cava adiacente allo stabilimento.

Come emerge dalla Tavola P3a l'area dove sorge lo stabilimento è ubicata nei pressi di direttrici principali

(viabilità di interesse regionale) esistenti e di progetto. L'attività ha sbocco su strade extraurbane identificate come "Viabilità Storica" (via Farmacista, via Mandrio SP69), delle quali non altera eccessivamente il carico veicolare.

In direzione Sud-Nord è presente una linea elettrica AT 132 kV e nei pressi del confine di proprietà nord ed ovest, lungo il tracciato stradale, si trova una linea interrata MT 15 kV con relativa cabina di trasformazione.

Dal confronto con la Tavola P4, in corrispondenza dell'area dove sorge lo stabilimento non sono presenti siti archeologici e/o aree di tutela paesaggistica di cui al D.lgs 42/2004, mentre si rilevano, ad una adeguata distanza, due corsi d'acqua iscritti nell'elenco delle acque pubbliche e il sito è ubicato all'esterno delle relative fasce di rispetto.

Nei pressi del sito si riscontra una modesta vegetazione ed alcuni alberi d'alto fusto che, come emerge dalla Tavola P5b, non sono identificate e/o segnalate piante monumentali o formazioni boschive di pregio.

Come emerge dalla predetta Tavola la rete idrica delle acque superficiali fa parte del reticolo idrografico del Parmigiana Moglia Secchia, gestito dal consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale; nello specifico, l'area ricade nella sezione "183SO" identificata come ZONA PLANIZIALE e lo scenario di pericolosità è classificato "P2-M – ALLUVIONI POCO FREQUENTI".

Come emerge dalla Tavola P9a relativa al rischio sismico, lo stabilimento ricade all'interno della zona classificata "CLASSE G" in cui gli effetti attesi sono definiti come "cedimenti potenziali".

L'area sulla quale insiste lo stabilimento non è ricompresa nelle zone di tutela delle acque, le zone vulnerabili ai nitrati e quelle di potenziale protezione delle acque.

Il Piano Regolatore Generale (PRG), approvato con Deliberazione di Giunta n. 321 del 03-10-2000, è stato oggetto di variante ai sensi dell'Art. 15 L.R. 47/78 e s.m.i. approvata con D.C.C. 60 del 28-05-2021.

Lo stabilimento ricade all'interno di un'area classificata come "ZONA D9 – per grandi impianti industriali", di cui all'art.79 delle Norme di Attuazione del P.R.G. e l'impianto produttivo è contraddistinto con la lettera "G", mentre la restante parte di proprietà ricade in "ZONA AGRICOLA E1; il sito dell'ex cava di argilla, ora convertito in lago, è identificato come "area di compensazione ambientale e/o rinaturalizzazione" e i fabbricati ricadenti in zona agricola sono catalogati come insediamenti rurali.

Dalla Tavola 2.2 del PRG si rileva la presenza in corrispondenza del confine sud di proprietà di una fascia di rispetto dal corso d'acqua denominato "canale di Rio". All'interno dell'area a destinazione agricola, parallelamente al tracciato stradale di via Mandrio nei pressi del confine ovest, si rileva il tracciato di un gasdotto con relativa fascia di rispetto.

Il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR) è lo strumento con il quale la Regione Emilia-Romagna individua le misure da attuare per garantire il rispetto dei valori limite e perseguire i valori obiettivo definiti dall'Unione Europea.

Il PAIR 2030 è stato approvato con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 152 del 30 gennaio 2024 ed è entrato in vigore dalla data di pubblicazione sul BURERT n. 34 del 6 febbraio 2024. Nell'Allegato 2 della Relazione generale viene riportata la zonizzazione dell'Emilia-Romagna ai sensi del D.lgs. 155/2010, secondo cui il comune di Correggio è collocato all'interno della zona identificata come "Pianura Ovest", indicata come area di superamento dei valori limite di PM10 e di NO₂ dall'articolo 4 delle Norme Tecniche di Attuazione (NTA).

L'azienda non risulta una nuova installazione e non richiede modifiche sostanziali rispetto a quanto attualmente autorizzato, pertanto non risultano applicabili gli specifici articoli delle NTA, ma in ogni caso

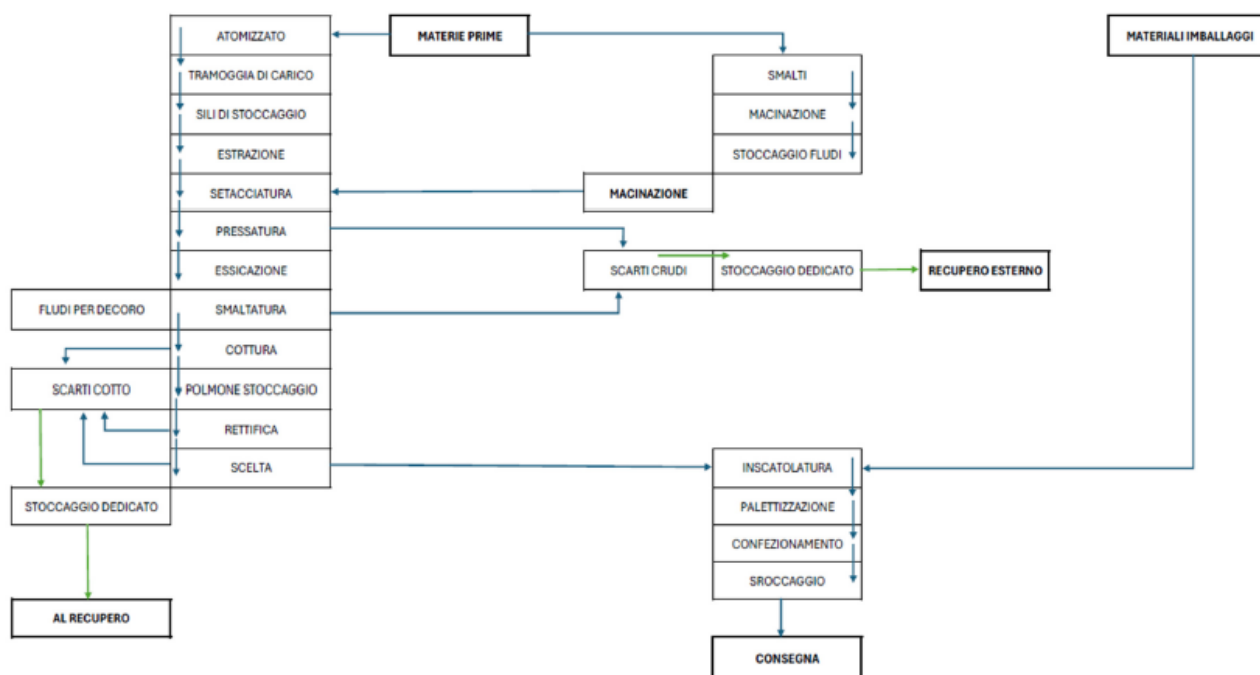
l'azienda rispetterà le BAT applicabili di riferimento.

Secondo la Zonizzazione acustica definita dal Comune di Correggio, approvata con delibera del Consiglio Comunale n. 42 del 27/02/2004, lo stabilimento è ubicato in zona Classe V "Aree prevalentemente industriali" a cui corrispondono i limiti di immissione di 70 dBA in periodo diurno e 60 dBA in periodo notturno e differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno e notturno.

Dall'ultima valutazione dell'impatto acustico dello stabilimento effettuata dalla ditta nel settembre del 2022 si rileva che è stato rispettato il valore limite assoluto di immissione sia sui confini aziendali che presso i recettori, vi è, infine, il rispetto del valore limite differenziale di immissione presso i recettori previsti nel periodo diurno e notturno.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

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



Ingresso e stoccaggio materie prime

Le principali materie prime del ciclo produttivo sono l'atomizzato e gli smalti, necessari rispettivamente per le preparazioni supporto e per il decoro. L'atomizzato è prevalentemente costituito da materiale argilloso, che attraverso un processo ad umido di macinazione in acqua e successivo essiccamento a spruzzo fornisce la barbotina, un granulato con caratteristiche morfologiche e granulometriche ottimali in relazione alla scorrevolezza, omogeneità e regolarità di riempimento degli stampi e alla sua compattatura in pressatura.

L'atomizzato viene trasferito allo stabilimento di Correggio dalla sede di Serramazzoni e consegnato a mezzo camion, scaricato in tramoggia, stoccato in silos e tramite nastri trasportatori inviato alla pressatura. Gli smalti sono costituiti da miscele di diversi minerali e composti (fritte, ovvero vetri preconfezionati, caolino, sabbia silicea, pigmenti colorati, etc.); possono essere trasparenti, opachi e colorati, vengono applicati sulla superficie delle piastrelle e portati a fusione. Durante il raffreddamento lo strato fuso solidifica conferendo alla superficie della piastrella particolari caratteristiche estetiche e tecniche. Le predette materie prime sono tutte acquistate da colorifici, stoccate in sacchi su pallet all'interno dello stabilimento e poste in prossimità della zona tamburlani.

Preparazione degli smalti

Le materie prime deputate al decoro (smalti e fritte sotto forma di polveri), acquistate da vari colorifici, vengono macinate in zona tamburlani (5 mulini da 5000 l ed 1 da 3000 l), in cui si trovano n. 4 vasche fisse fuori terra di 4600 l per il contenimento degli smalti.

Gli smalti sono miscele di vari minerali e composti che vengono preparati secondo una ricetta specifica tramite macinazione ad umido in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo (tamburlani), fino ad ottenere la giusta fluidità per la spruzzatura. E' presente un micronet in reparto, non più utilizzato.

Pressatura

Le operazioni di pressatura sono lavorazioni a secco. L'atomizzato, tramite nastri ed elevatori a tazze, viene prelevato dai silos ed inviato alle tramogge di carico delle 2 presse idrauliche. La pressatura serve a compattare le polveri e viene effettuata in due discese nello stampo allo scopo di consentire un'efficace espulsione dell'aria dalla massa alla prima compattazione; la pressione applicata va dai 300 ai 450 kg/cm².

Essiccazione

I supporti in uscita alla formatura vengono inviati alla fase di essiccazione per eliminare l'acqua che è stata necessaria per la formatura stessa. Le modalità di eliminazione dell'acqua dall'impasto sono critiche per l'integrità del prodotto, occorre quindi tenere i parametri rigorosamente controllati al fine di evitare distorsioni, fessurazioni o quant'altro possa risultare dannoso per il supporto. Gli essiccatoi utilizzano aria calda con il duplice scopo di favorire la diffusione dell'acqua dall'interno all'esterno del supporto e l'evaporazione dalla superficie del pezzo. La rapidità è in stretta correlazione con le buone condizioni di scambio termico, con l'efficace ventilazione e con la temperatura dell'aria di essiccazione. La durata del ciclo oscilla mediamente tra i 35 e 100 minuti in funzione del tipo di prodotto.

Smaltatura

Si utilizza la tecnica convenzionale di smaltatura ad umido e decorazione con l'uso di stampanti digitali ink jet. Sono utilizzati sia strumenti che producono un velo di smalto che copre la superficie della piastrella, sia dispositivi a spruzzo, tramite cui lo smalto viene applicato suddiviso in gocce di varie dimensioni, oppure applicare degli inchiostri con stampanti digitali. Le diverse macchine a funzionamento automatico sono opportunamente disposte lungo la linea percorsa dalle piastrelle in processo continuo.

Sono presenti due linee: Linea 1 (n. 2 capanni a disco, n. 2 decoratrici a velo, n. 1 stampante digitale, n. 4 rotocolor, n. 3 sbavatrici, n. 1 frigo) e Linea 2 (n. 2 capanni a disco, n. 2 decoratrici a velo, n. 1 stampante digitale, n. 4 rotocolor, n. 3 sbavatrici, n. 1 frigo).

Cottura

La cottura si realizza in un forno continuo che consiste in una galleria che le piastrelle percorrono in controcorrente rispetto ai prodotti della combustione.

Le piastrelle sono portate alla temperatura di cottura, che può variare a seconda dei tipi di prodotto tra i 950°C e i 1200°C, quindi raffreddate fino ad una temperatura che ne consenta l'estrazione dal forno in condizioni di sicurezza (circa 100°C).

Il combustibile usato è gas metano; la cottura è condotta in ambiente ossidante, ovvero con eccessi di aria per assicurare la completa ossidazione delle sostanze organiche contenute come impurità nell'impasto e contribuire all'eliminazione dei difetti (cuore nero).

La cottura è di tipo rapida monostrato; il materiale in cottura viene caricato in un singolo strato e movimentato su rulli; il ciclo termico è di circa 27-40 minuti.

A monte della fase di cottura è installato un essiccatoio orizzontale per il preriscaldamento delle piastrelle in ingresso, non necessario per tutti i tipi di prodotto.

Rettifica

La linea di rettifica/squadratura delle piastrelle a secco denominata "SQUADRA 12/1 TOP SQUADRA DRY" è posizionata in apposita cabina insonorizzata, con funzionamento sia in orario diurno che notturno.

Con la modifica presentata contestualmente al riesame sarà installata anche una nuova linea di rettifica/squadratura delle piastrelle a secco denominata "LINEA DI TAGLIO E SQUADRATURA NOVE TESTE 12C", anch'essa posizionata all'interno della cabina insonorizzata, che funzionerà sia in orario diurno che notturno. È presente un sistema di smistamento del materiale che lo porta alle due linee di scelta del materiale. A valle della zona cottura e a monte della zona di rettifica è presente un polmone di stoccaggio, utilizzato in caso di problemi sulle linee di scelta e durante il fermo operativo delle giornate di sabato e domenica. Il rifiuto prodotto è costituito da polvere di materiale cotto, il quale, in attesa di essere avviato al recupero, viene stoccato in appositi big bags per evitare la formazione di polveri e posto sotto apposita tettoia per evitarne il dilavamento.

Scelta

Dopo la rettifica le piastrelle sono sottoposte ad operazioni di scelta, allo scopo di eliminare i pezzi difettosi e selezionare le piastrelle in lotti omogenei per tonalità cromatica, per dimensioni di fabbricazione e di confezionamento. Sono presenti n. 2 linee, all'interno delle quali sono installate due macchine di scelta automatica, due impilatori e due pallettizzatori, entrambi automatici.

Confezionamento

Una macchina automatizzata preleva direttamente le piastrelle dalla linea di scelta e le inscatola all'interno della zona magazzino, in cui si svolge anche lo stoccaggio del materiale. Una volta costituita la scatola, il pallettizzatore provvede alla composizione del pallet.

Magazzino e spedizione

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato tramite AGV alla linea di reggiatura, incappucciatura e al forno termoretraibile. Il materiale finito è poi stoccato tramite carrelli elevatori nel magazzino o sul piazzale

esterno, da cui vengono prelevate le quantità richieste e consegnate tramite automezzi pesanti, mediamente

quantificabili in 6 unità/giorno.

Laboratori

All'interno di questo reparto, gli addetti svolgono le prove per l'ottimizzazione delle materie prime e per il miglioramento della produzione, sia da un punto di vista quantitativo che qualitativo.

La capacità massima di produzione di prodotti ceramici per cottura è 165 t/giorno.

La capacità massima di produzione corrisponde a circa 8.300 m²/giorno.

Si riportano i dati di produzione degli ultimi anni

Anno	Produzione (mq/anno)	Peso (t/anno)	Peso unitario (kg/mq)
2019	1.746.581	29,8	17,1
2020	973.859	17,3	17,8
2021	1.969.944	37,1	18
2022	1.959.821	38,8	19,8
2023	1.791.713	32,8	18,3

Non si rilevano particolari scostamenti nella produzione annuale di piastrelle, con un leggero incremento del peso kg/m². Solo nel 2020 si evidenzia un calo legato al fermo produttivo dovuto all'emergenza sanitaria.

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

Tipologia di prodotto	2019	2020	2021	2022	2023
Atomizzato acquistato da terzi	32.222	19.242	41.093	38.828	37.225
Materie prime per la preparazione di smalti	639,44	279	1.089	1.182	1.138
Materie prime additivi	45	25	40	35	38
Reagenti per impianti di depurazione aria e acqua	20,36	6	26	18	24

Il programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti, leggermente variato rispetto a quanto indicato nell'AIA vigente, prevede un ciclo complessivo così dettagliato

FASE/REPARTO	FUNZIONAMENTO			
	Ore / giorno di funzionamento	giorni / settimana	settimane / anno	h / anno
Insilaggio atomizzato	7,2	6	46	1.987,2
Macinazione smalti	8	6	46	2.208
Pressatura/essiccazione/smalteria	24	7	46	7.728
Cottura	24	7	46	7.728
Rettifica	20,5	6	46	5.658

Scelta/confezionamento	20,5	6	46	5.658
------------------------	------	---	----	-------

Il personale dedicato è composto da 50 addetti.

Regolamentazione delle situazioni diverse dal funzionamento a regime dell'impianto

Il ciclo produttivo è strettamente dipendente dal forno di cottura. Occorre distinguere tra spegnimento completo, legato alle fasi di manutenzione, e limitazione di temperatura di esercizio, per le fasi di fermo produzione.

Nel primo caso, sono necessari 3/4 giorni per lo spegnimento in sicurezza degli impianti ed il raffreddamento degli elementi refrattari; successivamente vengono svolte le operazioni di manutenzione programmate, alla fine delle quali si riavvia l'intero sistema (sono necessari 3/4 giorni per il raggiungimento della temperatura ottimale ed il mantenimento a regime) e durante questi periodi in emissione sono presenti solo i fumi di combustione da gas metano non essendo presenti materiali in cottura.

Nel secondo caso occorrono invece circa 2 giorni per il raggiungimento delle temperature di mantenimento (circa 800°C) ed un pari lasso tempo per il ripristino delle condizioni ottimali di temperatura di cottura, che si attestano intorno ai 1.200°C. Tutti gli altri apparati risultano avere tempi immediati di spegnimento e riavvio, tenuto conto dell'inerzia meccanica dei sistemi automatizzati e della fase energetica necessaria al raffreddamento degli essiccatoi. Per gli impianti connessi e relativi al mantenimento/mitigazione delle emissioni, in particolare depurazione fumi, questa fase risulta non significativa.

Le condizioni generali di interruzione dell'esercizio sono riconducibili guasti e manutenzione, oppure a mancanza di corrente.

Per fermi temporanei o non programmati, dovuti all'interruzione di energia elettrica, il sistema di filtrazione dei gas di scarico si interrompe, in automatico viene azionata la valvola di sicurezza e il camino di emergenza a tiraggio naturale, per evitare la sovra pressione della zona di cottura. In queste condizioni il generatore ausiliario garantisce il funzionamento del sistema di traino del materiale in cottura verso l'uscita e vengono interrotte le operazioni di ingresso, assicurando in tal modo lo svuotamento delle piastrelle dal forno. Dal camino di emergenza, risulterà possibile la fuoriuscita degli inquinanti solo in minima parte e per un lasso di tempo ridotto, corrispondente al tempo necessario allo svuotamento dei gas di cottura presenti al momento dell'interruzione. Per ogni altro fermo degli impianti, escluso quello di cottura, le lavorazioni sono sospese, così come il funzionamento dei relativi impianti di filtrazione, pertanto non si evidenziano impatti rilevanti.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le immissioni di sostanze inquinanti nell'atmosfera sono costituite principalmente dalle emissioni convogliate presenti in tutte le operazioni produttive.

Gli inquinanti principali generati dall'attività sono polveri (emesse dai diversi reparti), Piombo, Fluoro, Ossidi di Azoto (NOx), Ossidi di Zolfo (SOx) e Sostanze Organiche Volatili (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 16 emissioni, 8 delle quali 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 la depurazione dei fumi di cottura è utilizzato un filtro a maniche con prerivestimento con calce idrata per l'abbattimento del Fluoro. Un tenore di calce libera superiore al 20% garantisce l'ottimale efficienza di abbattimento del filtro.

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

Per evitare le emissioni diffuse di natura polverulenta, circoscritte alla fase di consegna atomizzato con scarico dell'autocarro nella tramoggia di ricevimento, si provvede all'aspirazione. Si ritiene comunque che la loro intensità, anche in relazione ai sistemi preventivi adottati, sia assai contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente. Non vi sono infine emissioni fugitive nell'impianto in esame.

Si riporta l'elenco delle centrali termiche presenti in stabilimento

Impianto termico	Potenza termica nominale (kW _t)		Tipo Combustibile	Emissione Associata	Anno di Installazione
	Civile	Produttivo			
T1 – essiccatoio		1.160	Metano	E 8	2000
T2 - Preriscaldamento forno (ancora presente, ma non utilizzato)		370	Metano	E 13	2000
T3 - forno a rulli		10.670	Metano	E 5 - emergenza	2000
T4 - forno termoretraibile		320	Metano	Non presente in punto di emissione, in quanto non necessario	2023
T7 - Caldaia per riscaldamento e acqua calda, uffici, spogliatoi, servizi	23,6		Metano	E 17	2024
Totale	23,6	12.520			

Emissioni Odorigene

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene, problematica ormai presente nell'intero settore ceramico, la ditta dichiara di utilizzare mediamente 3 g/m² di inchiostri e glossy, ma non utilizza colle o altre tipologie di additivo che possano avere un effetto odorigeno, per cui ritiene la problematica relativa alle emissioni odorigene poco rilevante.

Si fa presente che non sono pervenute segnalazioni per odori da parte della popolazione negli ultimi anni.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La ditta preleva acqua dall'acquedotto, sia per usi civili che industriali e ha così stimato la percentuale di utilizzo: 80% zona tamburlani; 15% zona smalteria; 5% laboratorio.

Inoltre, è presente un pozzo aziendale, utilizzato esclusivamente per il sistema antincendio.

Gli utilizzi vengono monitorati attraverso contatori volumetrici installati sia sulle acque utilizzate dagli impianti per macinazione materie prime, che sulle acque da riciclo per uso industriale.

Sono presenti appositi misuratori di consumo idrico:

- n. 1 contatore per acqua di pozzo;
- n. 1 contatore per acqua d'acquedotto per uso industriale;
- n. 1 contatore per acqua ingresso reparto mulini e smalteria n. 1;
- n. 1 contatore per acqua ingresso smalteria n. 2.

Si riportano i consumi degli ultimi anni

Anno	Acqua da acquedotto per uso produttivo (mc/anno)	Acqua riciclo interno (mc/anno)
2019	1.417	418
2020	942	124
2021	2.475	830
2022	2.704	250
2023	3.103	31

La diminuzione delle acque di ricircolo interno è dovuta alla dismissione dell'impianto di depurazione.

Le acque reflue provenienti dal lavaggio dei reparti smalteria e tamburlani, e dal laboratorio, mediante canaline di scolo e pompe, raggiungono una vasca di accumulo (capacità 6 m³), la quale funge da "polmone". Da qui le acque vengo, attraverso pompa sommersa, inviate ai silos di raccolta (presenti due silos da 30 m³ c.d.u. che lavorano in serie) da cui vengono prelevate con apposite autobotti e inviate a recupero presso altri stabilimenti del gruppo o altre attività produttive del comparto ceramico.

La rete di raccolta delle acque bianche è separata da quella delle acque nere. Vi sono fognature per i reflui domestici provenienti dai servizi igienici dell'ufficio spedizioni/portineria, dello spogliatoio, del reparto produttivo e della palazzina adibita a refettorio e magazzino dotate, prima dell'immissione in acqua superficiale, di n. 2 impianti di depurazione a filtro batterico anaerobico.

L'installazione non scarica acque reflue industriali.

Si riporta l'elenco degli scarichi idrici

Punto Scarico	Tipologia e Provenienza	Recapito	Inquinante
S1	Scarico diretto delle acque reflue	Acque Superficiali Scolo Gambetta, appartenente al	Impianto è di consistenza inferiore a 50 A.E., dovrà mantenere nel tempo le

	domestiche dopo trattamento, con impianto anaerobico	macrobacino del Tresinaro, gestito dal consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale	caratteristiche costruttive e tecnico-funzionali come previsto dalla tabella A e secondo i criteri fissati dalla tabella B della Delibera n°1053/03
S8, S8 bis	Scarico indiretto delle acque reflue domestiche dopo trattamento, con impianto anaerobico	Acque Superficiali Fossato stradale via Farmacista, appartenente al macrobacino del Tresinaro, gestito dal consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale	Impianto è di consistenza inferiore a 50 A.E., dovrà mantenere nel tempo le caratteristiche costruttive e tecnico-funzionali come previsto dalla tabella A e secondo i criteri fissati dalla tabella B della Delibera n°1053/03
S5, S6, S7, S9	Scarico indiretto acque meteoriche	Acque Superficiali Fossato stradale via Farmacista, appartenente al macrobacino del Tresinaro, gestito dal consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S1 bis, S2, S3, S4, S10	Scarico diretto acque meteoriche	Acque Superficiali Scolo Gambetta, appartenente al macrobacino del Tresinaro, gestito dal consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05

La ditta ha installato sullo scarico S3 idonei sistemi di salvaguardia dello Scolo Gambetta (otturatore pneumatico).

In aggiunta a quanto riportato nella suddetta tabella sono presenti 10 scarichi indiretti di acque meteoriche realizzati con tubazioni DN 125 in PVC nel fosso stradale parallelo a via Farmacista.

Ai fini dell'applicazione della Delibera n° 286 del 14-02-2005, non si ritiene necessaria l'installazione della vasca per la raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia in quanto: nelle aree esterne scoperte avviene il deposito dei prodotti finiti, nel rispetto di modalità e tipologie di protezione tali da evitare il dilavamento delle acque meteoriche; non vengono svolte lavorazioni in aree esterne; viene effettuata la pulizia quindicinale dell'area cortiliva tramite moto spazzatrice industriale.

Alla fine del 2023 l'azienda ha ampliato il piazzale per aumentare la superficie adibita a magazzino tramite la pavimentazione in asfalto di una zona precedentemente destinata a verde facente parte del sito aziendale. L'area occupa una superficie di circa 5.200 mq destinata a spazio di manovra e sosta dei mezzi pesanti.

Si riporta l'indicatore relativo alla matrice acque per gli ultimi anni

Indicatore	Prestazioni di riferimento Linee Guida Piastrelle (Sez. I)	2019	2020	2021	2022	2023
Fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue (%)	> 50 % interno o esterno	100	100	100	100	100
Consumo idrico specifico	m ³ /t	0,05	0,05	0,07	0,06	0,09

Dalla tabella emerge un andamento costante degli indicatori. La ditta ha adottato delle prassi lavorative tese al risparmio idrico, la cui performance di consumo specifico è stata mantenuta nel tempo.

C5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti, i cui consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato e le cui letture costituiscono la base della fattura del fornitore. L'impianto consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, per le operazioni di essiccamento e di cottura delle piastrelle.

È utilizzato gasolio per autotrazione nei mezzi per la movimentazione del prodotto imballato.

Nel sito è presente un impianto termico ad uso civile e alcuni ad uso tecnologico.

La ditta si è dotata nel tempo di alcuni sistemi volti al risparmio energetico, come la manutenzione nel 2018 dei tamburlani, sia dal punto di vista strutturale che come rivestimento interno, per una macinazione più efficiente; installazione nel 2019 di uno scambiatore di calore aria/aria per recupero di calore dal forno in parte inviata all'interno dell'essiccatoio e in parte a uno scambiatore per il riscaldamento degli ambienti di lavoro del reparto scelta; sostituzione nel 2023 del compressore con uno a migliore efficienza. Inoltre nel 2024 è stato sostituito il filtro "E3 – Smalteria" con un sistema analogo, ma più efficiente, ed è stata rifatta completamente la coibentazione del forno per ridurre la dispersione di calore e migliorare l'efficienza in fase di cottura.

Nei prossimi anni l'azienda prevede d'installare un impianto fotovoltaico a terra, nei campi agricoli di sua pertinenza nel lato OVEST-SUD/OVEST da collegare alla cabina elettrica esistente di proprietà, per una potenza totale complessiva pari a 930,05 kWp; si stima che l'energia prodotta sarà autoconsumata per l'83% e la rimanente ceduta alla rete.

Si riportano i consumi energetici degli ultimi anni, da cui non emergono sostanziali variazioni

Consumi totali	2019	2020	2021	2022	2023
Consumo di energia termica Gas naturale Smc/anno	2.389.450	1.473.855	2.806.399	2.706.334	2.712.012
Consumo di energia elettrica Prelevata dalla rete kWh/anno	3.384.228	2.395.006	4.347.456	4.654.192	4.336.622

Si riporta il valore del consumo specifico totale medio di energia (GJ/t) relativo agli ultimi anni

Tipo di prodotto/Ciclo	Consumo specifico totale medio	2019	2020	2021	2022	2023
Grès porcellanato non smaltato – Ciclo parziale	4	3,16	3,41	3,02	2,83	3,31

Dalla tabella si rileva che il consumo specifico totale medio di energia è sempre inferiore al valore massimo indicato dalle BAT di settore.

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali sono originati i rifiuti sono principalmente: cottura, pressatura, essiccazione e smaltatura, manutenzione dei servizi e depurazione delle acque reflue domestiche. I rifiuti consistono in scarti di piastrelle cotti o crudi, polveri di argilla dai filtri a tessuto, calce esausta dalla cattura del Fluoro nelle emissioni calde, imballaggi in carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi e acque reflue etc.

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

Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all’interno del sito. Sono stoccati all’esterno, in area pavimentata, in appositi scarrabili, gli scarti cotti di lavorazione, i pallets di legno e altro materiale non dilavabile, mentre sono coperti in area pavimentata i big bags di calce esausta e gli scarrabili dello scarto crudo, cartone, plastica, ferro e rifiuti misti.

Si riportano i dati sulla produzione di rifiuti più rappresentativi negli ultimi anni

Codice EER	Descrizione del Rifiuto	2019 t/anno	2020 t/anno	2021 t/anno	2022 t/anno	2023 t/anno
08.02.02	0	385	93	0	0	29
08.02.03	0	790	639	1.978	2.500	2.610
10.12.01	Miscela di preparazione scartata prima del processo termico	0	370	803	768	1.000
10.12.03	0	0	0	183	404	499
10.12.08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione sottoposti a trattamento termico	442	245	884	931	1.331
10.12.09*	Rifiuti solidi provenienti dal trattamento dei fumi (calce esausta)	22	5	23	25	18
16.11.06	Rulli ceramici – rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16.11.05	0	0	6	3	0

Si riporta nella tabella l’andamento degli indicatori relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti

Rifiuto/Residuo	Fattore di riutilizzo interno- esterno %	2019	2020	2021	2022	2023
-----------------	---	------	------	------	------	------

Grès porcellanato ciclo parziale	> 50%	98	99,17	98	98,35	99,23
----------------------------------	-------	----	-------	----	-------	-------

Dalla tabella sopra riportata si evidenzia negli anni un buon andamento dell'indicatore. 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

Si riporta di seguito l'elenco delle vasche e dei serbatoi presenti in azienda:

Utilizzo	nr.	Interrato (I) - Fuori Terra (FT)	Struttura	Capacità (m³)	Anno installazione
Buca ATM	1	I	Acciaio	30	2000 (stima)
Silos ATM	19	FT	Acciaio	30	2000
Silos sospensioni acquose	2	FT	Acciaio	30	2023
Vasca antincendio	1	I	Cemento	30	2000 (stima)
Vasca raccolta acqua / fanghi	1	I	Cemento	6	2000
Cisterna gasolio	1	FT	Acciaio	3	2012

Tutti gli oli e carburanti dello stabilimento vengono stoccati in un deposito dotato di tettoia e bacino di contenimento. Il serbatoio di stoccaggio del gasolio per autotrazione è fuori terra e provvisto di tettoia. I contenitori dei rifiuti potenzialmente dilavabili sono posizionati su aree pavimentate e coperte ed i rimanenti sono comunque in area pavimentata. Il prelievo dell'acqua avviene dall'acquedotto, sia per gli usi civili che per quelli industriali; il pozzo presente in azienda, profondo – 60 m dal p.c., è utilizzato per l'antincendio.

La verifica della protezione del suolo e delle acque sotterranee avviene attraverso la determinazione analitica delle concentrazioni di Piombo e Boro nelle acque sotterranee captate dal pozzo. A partire dal 2022 la ditta ha intensificato il monitoraggio del parametro Boro, in quanto i risultati analitici degli autocontrolli annuali, seppure al di sotto dei valori di riferimento, hanno mostrato un leggero aumento dei valori riscontrati. In considerazione del fatto che i recenti dati evidenziano un trend in linea coi valori degli anni precedenti si ritiene di proseguire con un attento monitoraggio di tale situazione.

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

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

C9 – EMISSIONI SONORE

Secondo la documentazione presentata, le principali sorgenti di rumore con impatto sull'ambiente esterno sono le seguenti:

Sorgente sonora	Sistemi di contenimento
Emissioni E4, E5, E6, E7	Silenziatore su camino
Emissioni E1-E2-E3-E4-E8-E9-E10	Coibentazione con pannellature della zona filtri
Emissioni E19-E20	Coibentazione con pannellatura dei soli motori (ventilatori)
Emissioni E8-E13-E17	Nessuno
Tramoggia dell'atomizzato	Coibentazione con pannellature in zona dedicata e coperta
Compressori e relativi polmoni	Ubicazione all'interno di ambienti delimitati (locale compressori)
Sistema di refrigerazione presse (ENEA)	Nessuno

La ditta ha predisposto opportuna valutazione dell'impatto acustico relativamente alle modifiche prospettate, da cui emerge che lo stabilimento è collocato in classe "V – Aree prevalentemente industriali", i cui valori limite assoluti di immissione sono di 70 dB(A) per il periodo diurno e di 60 dB(A) per il periodo notturno.

Sono stati individuati 3 ricettori maggiormente interessati dall'attività, collocati rispettivamente ad Est, Ovest e Nord, posizionati nella medesima classe V, mentre il ricettore R1 è ubicato in classe "III – Aree di tipo misto", i cui valori limite assoluti di immissione sono di 60 dB(A) per il periodo diurno e di 50 dB(A).

Si prende atto delle conclusioni dalle quali emerge il rispetto dei limiti assoluti, mentre per diversi ricettori si riporta l'inapplicabilità del criterio differenziale in quanto sotto soglia. Si fa presente che tale conclusione è riportata sulla base di assunzioni non sufficientemente motivate, in quanto si applicano livelli statistici e si esamina il solo contributo dell'azienda al ricettore e non il livello ambientale come definito dalla norma; pertanto si ritiene necessario effettuare un collaudo acustico a seguito dell'attivazione dell'emissione E20.

È stato mantenuto il piano per la sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse, con registrazione delle operazioni svolte ed è stata effettuata la valutazione d'impatto acustico periodica. Non risultano pervenuti né al Comune di Correggio né alla sede distrettuale di ARPAE segnalazioni di inconvenienti acustici connessi con l'attività.

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
F 2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore) 1) Macinazione a umido in continuo. 2) Macinazione a secco e granulazione. 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina. 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas. 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo. 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo. 7) Cogenerazione con turbina a gas.	Non applicabile L'azienda non possiede impianti di essiccazione a spruzzo.
F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento. 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni. 3) Essiccatoi orizzontali. 4) Cogenerazione con motore alternativo.	1) Applicato. Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria dell'essiccatoio presente in azienda, anche se non di recentissima installazione, in linea con le tecnologie del settore ceramico. 2) Applicato. È presente un sistema di recupero di calore dall'aria di raffreddamento indiretto del forno, in parte inviata all'interno dell'essiccatoio e in parte a uno scambiatore per il riscaldamento degli ambienti di lavoro del reparto scelta. 3) Non applicabile in quanto non sono presenti essiccatoi orizzontali. 4) Non applicabile poiché dal momento che l'azienda svolge un ciclo produttivo di tipo parziale (acquisto da fornitori esterni dell'atomizzato) non risulta possibile impiegare tecniche quali ad esempio la cogenerazione di diversi flussi energetici (calore ed energia elettrica).
F.2.3. Risparmio energetico nella cottura 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.	1) Applicato. L'azienda utilizza materiale prodotto da altra azienda del gruppo, con ricette volte ad prevenire il presentarsi del cuore nero 2) Applicato. L'azienda presta attenzione allo sviluppo di nuovi prodotti e alla ricerca di soluzioni finalizzate anche all'ottimizzazione dei consumi energetici per la loro realizzazione. 3) Applicato. L'azienda ha ridotto il più possibile lo spessore delle piastrelle che produce, fatta eccezione per alcuni prodotti specifici 4) Applicato. L'azienda presta attenzione allo sviluppo di nuovi prodotti e alla ricerca di soluzioni finalizzate anche all'ottimizzazione dei consumi energetici per la loro realizzazione. 5) Non Applicato. 6) Non applicabile in quanto l'azienda non possiede

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
	essiccatoi a carrelli all'entrata del forno 7) Applicato . L'azienda ha cambiato dei moduli del forno per migliorarne l'efficienza energetica nel dicembre 2023. 8) Non applicato . L'azienda ha cambiato dei moduli del forno per migliorarne l'efficienza energetica nel dicembre 2023.
F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto. Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto.	Non applicabile perché non è presente il reparto di preparazione impasto
F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo Tecnica migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)	Non applicabile in quanto non è presente un essiccatoio a spruzzo
F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	Applicato . L'azienda ha installato sulla totalità delle emissioni collegate a questi tipi di operazioni filtri a tessuto.
F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo	Applicato . L'azienda svolge la manutenzione e la pulizia degli essiccatoi per limitare la propagazione di polveri. In ditta sono presenti sistemi per la pulizia pneumatica dei locali che permettono la raccolta delle polveri di materiale crudo presenti nei reparti.
F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	Applicato . L'azienda ha installato sulla totalità delle emissioni collegate a questi tipi di operazioni filtri a tessuto
F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.	Applicato . E' presente impianto di abbattimento con filtri a maniche con pre-rivestimento di calce idrata.
F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante: 1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio	1) Applicato . Presente valvola di arresto 2) Applicato . L'azienda usa idropulitrici ad alta pressione per la pulizia dei reparti

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento	3) Applicato . L'azienda utilizza solo filtri a tessuto 4) Applicato . L'azienda dota tutti gli impianti di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) Non Applicabile . L'azienda non ha la necessità di trasportare la barbotina, in quanto riceve l'impasto già pronto. 6) Applicato . L'azienda applica un tasso di recupero esterno delle proprie acque reflue industriali pari al 100%.
F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue 1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore	1) Non applicato . L'azienda applica un tasso di recupero esterno delle proprie acque reflue industriali pari al 100%, presso altre aziende del settore. 2) Non Applicabile perché non è presente l'impianto. 3) Applicabile . il ciclo produttivo è di tipo parziale, i fanghi vengono quindi conferiti ad aziende esterne e destinati al recupero.
F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue 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	Non Applicabile , non è presente impianto di trattamento delle acque reflue
F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti	1) Applicato Lo scarto crudo è destinato ad operazioni di recupero presso altri stabilimenti 2) NO 3) NO
F.5.2. Scarto crudo 1) riciclo nella fase di preparazione dell'impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)	Applicato i rifiuti strettamente collegati al ciclo produttivo ceramico sono destinati ad operazioni di recupero presso altri stabilimenti
F.5.3. Scarto cotto 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare	Applicato . Lo scarto cotto è destinato ad operazioni di recupero presso altri stabilimenti
F.6.1. Rumore La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91	identificate le sorgenti di rumore significative e i potenziali obiettivi locali; macchine rumorose isolate acusticamente e le attività di movimentazione all'esterno vengono svolte

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
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	solo in orario diurno 1) Applicata . 2) Applicata , sono presenti sistemi di isolamento e riduzione delle vibrazioni sulle unità produttive. 3) Applicata , gli impianti di abbattimento sono dotati di silenziatori sui rispettivi camini e di cabinature sulle ventole, come indicato nella tabella al paragrafo C9 4) Applicata , le sorgenti di rumore significative sono ubicate in posizione lontana da recettori sensibili. 5) Non applicata . 6) Applicata in parte , le aperture verso l'esterno (portoni e finestre) vengono abitualmente mantenute chiuse. 7) Applicata in parte , svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno; durante l'orario notturno vengono svolte occasionali e sporadiche attività di movimentazione prodotto finito con l'ausilio del carrello elevatore. 8) Applicata , viene eseguita buona manutenzione degli impianti.

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:

4.2.1 GESTIONE DELL'EFFICIENZA ENERGETICA		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.2.1 – Punto 1	Implementazione di un sistema di gestione dell'energia efficace e condiviso, appropriato alle circostanze locali e condiviso a livello di top manager.	Applicato L'azienda ha adottato un sistema di gestione ambientale interno e sta procedendo alla certificazione dello stesso, conformemente allo standard ISO 14001:2015. Inoltre, l'azienda rientra nell'ambito di applicazione della normativa "energivori".

4.2.2 PIANIFICARE E STABILIRE OBIETTIVI E TRAGUARDI		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda

4.2.2.1 – Punto 2	Continua diminuzione degli impatti ambientali, attraverso un piano integrato di azioni e investimenti nel corto, medio e lungo termine tenendo conto dei costi-benefici e del cross-media	Applicato L'azienda presta particolare attenzione al miglioramento dei propri impatti ambientali. In questo contesto l'azienda intende installare un impianto fotovoltaico per l'autoproduzione di energia elettrica per una potenza totale complessiva pari a 930,05 kWp. La produzione stimata dell'impianto in oggetto sarà pari a circa 1.279 MWh annui, di cui si stima circa 83% autoconsumata e circa 17% ceduta alla rete.
4.2.2.2 – Punto 3	Identificazione e quantificazione degli aspetti che influenzano l'efficienza energetica dell'impianto, attraverso l'esecuzione di audit	Applicato L'azienda, tramite l'effettuazione degli adempimenti previsti per gli impianti "energivori" ha identificato e quantificato gli aspetti più rilevanti relativi al proprio consumo di energie e all'efficienza degli impianti (diagnosi energetica). Inoltre, l'azienda, in occasione dell'invio del report AIA, rendiconta annualmente le proprie performance energetiche mediante il calcolo di appositi indici specifici.
4.2.2.2 – Punto 4	L'audit eseguito deve garantire la presenza dei seguenti punti: -Tipologia di energie, suo utilizzo all'interno della struttura e nel processo -attrezzature che usano energia, quale energia usano e in che quantità -possibilità di minimizzare l'utilizzo dell'energia -possibilità di utilizzare fonti di energia alternative o usarla in modo più efficiente, in particolare recuperando il surplus da altri processi -recuperare il surplus da altri processi - migliorare la qualità del calore	Applicato In merito a tali aspetti si rimanda a quanto illustrato al punto precedente, con particolare riferimento alla diagnosi energetica eseguita. A tal proposito si segnala che la diagnosi energetica è stata regolarmente eseguita.
4.2.2.2 – Punto 5	Utilizzare appropriati strumenti o metodologie per identificare e quantificare le ottimizzazioni energetiche, quali: - Modelli di energia, database e bilanci - Metodologie come la "pinch methodology" – integrazione del calore e dell'energia - stime e calcoli	Applicato In merito a tali aspetti si rimanda a quanto illustrato al punto 4.2.2.2 Punto 3.
4.2.2.2 – Punto 6	Identificazione delle opportunità di recupero dell'energia all'interno del proprio sistema, o verso terzi	Applicato E' presente sistema di recupero calore dall'aria di raffreddamento indiretto del forno in parte inviata all'interno dell'essiccatoio e in parte a scambiatore di calore fumi-aria per il riscaldamento degli ambienti di lavoro del reparto scelta.

4.2.2.3 – Punto 7	Ottimizzare l'efficienza energetica attraverso un approccio da sistema di gestione dell'energia all'interno del sito.	Applicato E' presente come indicato al punto precedente 4.2.2.2 Punto 6 sistema di recupero calore dell'aria di raffreddamento dei forni. Il maggior numero di lampade installate in stabilimento è a basso consumo energetico. La sala compressori risulta essere composta da tre compressori on-off, di cui uno ha un funzionamento di riserva. Ciascun compressore è dotato di uno strumento di misura dell'energia elettrica.
4.2.2.4 – Punto 8	Definire indicatori di efficienza energetica effettuando tutte le seguenti operazioni: a) identificare adeguati indicatori di efficienza energetica per l'installazione e, ove necessario, singoli processi, sistemi e/o unità e misurarne il cambiamento nel tempo o successivamente l'attuazione di misure di efficienza energetica b) identificare e registrare i confini appropriati associati agli indicatori c) identificare e registrare i fattori che possono causare variazioni nell'efficienza energetica dell'impianto processo, sistemi e/o unità pertinenti	Applicato L'azienda identifica i propri indicatori di efficienza energetica con quelli presenti all'interno della reportistica annuale AIA, utilizzati per misurare le proprie performances e le eventuali misure di efficientamento energetico.
4.2.2.5 – Punto 9	Effettuare confronti sistematici e periodici con realtà settoriali, nazionali o parametri di riferimento regionali, dove sono disponibili dati convalidati.	Applicato In merito a tali aspetti si rimanda a quanto illustrato al punto 4.2.2.4 Punto 8

4.2.2 PIANIFICARE E STABILIRE OBIETTIVI E TRAGUARDI 4.2.3 DESIGN A EFFICIENZA ENERGETICA (EED)

Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.2.3 – Punto 10	Ottimizzare l'efficienza energetica quando si pianifica una nuova installazione, unità o sistema o un aggiornamento significativo.	Applicato L'azienda presta particolare attenzione nella scelta di nuovi impianti ed attrezzature a miglior efficientamento energetico.

4.2.4 MAGGIORE INTEGRAZIONE DEI PROCESSI

Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.2.4 – Punto 11	Cercare di ottimizzare l'uso dell'energia tra più di un processo o sistema, all'interno dell'installazione o presso terzi.	Applicato In merito a tali aspetti si rimanda a quanto illustrato al punto 4.2.2.2 Punto 6.

4.2.5 MANTENERE L'IMPETO DELLE INIZIATIVE DI EFFICIENZA ENERGETICA

Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
-------	------	-------------------------

4.2.5 – Punto 12	Mantenere lo slancio del programma di efficienza energetica.	Applicato L'azienda tramite l'esecuzione periodica della diagnosi energetica tiene monitorato e pianifica i programmi di efficienza energetica. All'interno dell'azienda sono presenti specifici contatori per la contabilizzazione dei consumi energetici (energia elettrica, gas metano).
---------------------	--	---

4.2.6 MANTENERE LA COMPETENZA		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.2.6 – Punto 13	Mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano energia.	Applicato L'azienda si avvale di consulenza specialistica e competente per mantenere costanti le opportunità di efficientamento energetico.

4.2.7 CONTROLLO EFFICACE DEI PROCESSI		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.2.7 – Punto 14	Garantire che il controllo efficace dei processi sia implementato mediante tecniche ad esempio: a) disporre di sistemi per garantire che le procedure siano conosciute, comprese e rispettate b) garantire che i parametri prestazionali chiave siano identificati, ottimizzati per l'energia efficienza e monitorati c) documentare o registrare questi parametri	Applicato L'azienda tramite il Piano di Monitoraggio AIA e la reportistica annuale esegue il controllo dei propri processi.

4.2.8 MANUTENZIONE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.2.8 – Punto 15	Eseguire la manutenzione degli impianti per ottimizzare l'efficienza energetica applicando tutto quanto segue: a) attribuire chiaramente la responsabilità per la pianificazione e l'esecuzione della manutenzione b) stabilire un programma strutturato per la manutenzione basato su descrizioni tecniche di attrezzature, norme, ecc. nonché eventuali guasti e conseguenze delle attrezzature. Alcune attività di manutenzione possono essere meglio programmate durante i periodi di fermo dell'impianto c) supportare il programma di manutenzione mediante adeguati sistemi di tenuta dei registri e test diagnostici d) individuare da manutenzioni ordinarie, guasti e/o anomalie, eventuali perdite di carico efficienza energetica o laddove l'efficienza energetica potrebbe essere migliorata e) identificare perdite, apparecchiature rotte, cuscinetti usurati, ecc. che influiscono o controllano l'energia utilizzata e correggerli il più presto	Applicato L'azienda esegue la manutenzione periodica degli impianti e delle attrezzature al fine di garantire la loro efficienza dal punto di vista energetico.

4.2.9 MONITORAGGIO E MISURAZIONE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.2.9 – Punto 16	Stabilire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare, su base regolare, le principali caratteristiche delle operazioni e delle attività che possono avere un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Applicato In merito a tali aspetti si rimanda a quanto illustrato al punto 4.2.7 Punto 14.

4.3.1 COMBUSTIONE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.1 – Punto 17	Ottimizzare l'efficienza energetica della combustione	Applicato È presente un sistema automatico di controllo della combustione che mantiene il processo nelle condizioni di massimo rendimento

4.3.2 SISTEMI A VAPORE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.2 – Punto 18	La BAT per i sistemi a vapore consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica	Non applicabile per la tipologia di processo

4.3.3 RECUPERO DI CALORE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.3 – Punto 19	Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore mediante: a) monitoraggio periodico dell'efficienza b) prevenire o rimuovere le incrostazioni	Applicato In merito a tali aspetti si rimanda a quanto illustrato al punto 4.2.2.2 Punto 6.

4.3.4 COGENERAZIONE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.4 – Punto 20	La BAT consiste nel cercare la possibilità della cogenerazione all'interno e/o all'esterno dell'impianto (con una terza parte)	Non applicabile per la tipologia di processo

4.3.5 ALIMENTAZIONE ELETTRICA		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.5 – Punto 21	La BAT consiste nell'aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti	Applicato L'Azienda non ha necessità di aumentare il fattore di potenza di alimentazione elettrica. Inoltre si fa presente che ha intenzione di

	locali di distributore di energia elettrica	installare un impianto fotovoltaico per l'autoproduzione di energia elettrica. (vedi punto 4.2.2.1 Punto 2). Sono presenti accorgimenti impiantistici per minimizzare le dispersioni elettriche, e quindi del rapporto tra energia attiva e reattiva, sia sulla rete di distribuzione interna che in cabina. Le apparecchiature non vengono utilizzate a voltaggi superiori a quanto previsto
4.3.5 – Punto 22	La BAT consiste nel preservare la fornitura elettrica da armoniche ed applicare filtri, se necessario.	Applicato L'azienda preserva la fornitura di energia elettrica tramite costante attività di manutenzione degli impianti elettrici presenti.
4.3.5 – Punto 23	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dell'alimentatore	Applicato L'azienda adotta le migliori tecnologie impiantistiche al fine di ottimizzare l'efficienza energetica (cavi dimensionati e collocati in prossimità del punto di approvvigionamento)

4.3.6 SOTTOSISTEMI MOTORIZZATI DA MOTORI ELETTRICI

Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.6 – Punto 24	La BAT consiste nell'ottimizzare i motori elettrici	Applicato In azienda sono presenti motori elettrici classificabili come da diagnosi energetica IE1. L'azienda presta particolare attenzione nella scelta di nuovi motori elettrici a miglior efficientamento energetico. In fase di rottura / sostituzione dei motori viene valutato l'uso previsto e quindi l'opportunità di installare motori più efficienti. I motori vengono scelti in linea con la potenza richiesta (non sotto o sovra dimensionati); Ove possibile vengono installati variatori di velocità

4.3.7 SISTEMI DI ARIA COMPRESSA

Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.7 – Punto 25	La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di aria compressa	Applicato La sala compressori risulta essere composta da tre compressori on-off, di cui uno ha un funzionamento di riserva. Ciascun compressore è dotato di uno strumento di misura dell'energia elettrica.

4.3.8 SISTEMI DI POMPAGGIO

Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.8 – Punto 26	La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di pompaggio	Applicato In merito a tali aspetti si rimanda a quanto illustrato al punto 4.3.7 Punto 25. Inoltre, in azienda sono presenti sistemi per il pompaggio di liquidi. Tali sistemi sono dotati di sensori che ne permettono il funzionamento solo "a richiesta"

4.3.9 SISTEMI DI RISCALDAMENTO, VENTILAZIONE E CONDIZIONAMENTO D'ARIA (HVAC)		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.9 – Punto 27	La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria	Applicato In azienda sono presenti sistemi di condizionamento ad alta efficienza energetica. Inoltre, sono attivate buone pratiche di riduzione dei consumi come da diagnosi energetica (finestre chiuse quando sono accesi gli impianti di condizionamento e regolazioni degli impianti). Relativamente all'ottimizzazione dei sistemi di riscaldamento si rimanda a quanto illustrato al punto 4.2.2.2 Punto 6.

4.3.10 ILLUMINAZIONE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.10 – Punto 28	La BAT consiste nell'ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiale	Applicato Il maggior numero di lampade installate in stabilimento è a basso consumo energetico

4.3.11 PROCESSI DI ESSICCAZIONE, SEPARAZIONE E CONCENTRAZIONE		
Punto	BREF	Situazione dell'Azienda
4.3.11 – Punto 29	La BAT consiste nell'ottimizzare i processi di essiccazione, separazione e concentrazione	Applicato È presente un sistema automatico di controllo dell'essiccazione che mantiene il processo nelle condizioni di massimo rendimento.

Visto quanto riportato in tabella, e quanto più sopra evidenziato ai singoli paragrafi, emerge che complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è adeguato 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 dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 5) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 6) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente secondo quanto disposto dalla Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 152/2008 "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.
- 3) Deve essere comunicata ad ARPAE l'attivazione dell'impianto fotovoltaico, entro 30 giorni dalla sua accensione.

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

punto di emissione	provenienza	portata (Nm ³ /h)	durata (h/giorno)	tipo di sostanza inquinante	Conc. dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	Periodicità auto controlli
E1	Silos e Presse	15.000	24	Polveri	11	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E2	Pulizia Pneumatica	1.300	24	Polveri	20	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E3	Smalteria	10.000	24	Polveri	8	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E4	Filtro Forno	18.000	24	Polveri	5	FT con calce	Trimestrale
				Fluoro	5		(§)
				Silice libera cristallina	5		Semestrale
				SOV (C tot) di cui Aldeidi	50 20		Annuale
				Piombo	0,5		Annuale*
				Ossidi Azoto	200		Annuale*
				Ossidi di Zolfo	500		Annuale**

E5	Camino Principale Forno emergenza	/	/	/	/	/	/
E6	Raffreddamento Forno	25.000	24	/	/	/	/
E7	Raffreddamento Forno	70.000	24	/	/	/	/
E8	Essiccatoio	15.000	24	/	/	/	/
E9	Stoccaggio Argille	9.000	10	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E10	Trasporto Pneumatico	1.000	3	Polveri	30	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E13	Preriscaldamento Forno	9.050	8	/	/	/	/
E17	Riscaldamento e acqua calda, uffici spogliatoi, servizi	/	/	/	/	/	/
E18	Scambiatore di calore	4.700	24	/	/	/	/
E19	Rettifica	25.000	20	Polveri	15	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E20	Taglio e squadratura	25.000	20	Polveri	15	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E21	Gruppo elettrogeno	/	/	/	/	/	/

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

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

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

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

FT: filtro a tessuto

La data di messa a regime delle emissioni E1, E2, E3, E9, E10, E17, E19, E20 ed E21 è fissata entro il 31-12-2024.

Per le suddette emissioni dovranno essere espletate le procedure previste dall'art. 269 comma 6) del D.Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152. Comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE e al Comune.

Parimenti dovranno essere trasmessi, entro 30 giorni dalla data di messa a regime, i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose delle emissioni E1, E2, E3, E9, E19 ed E20 (1 campionamento per E1, E2, E3, E9 ed E19 e 3 campionamenti per E20 distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime) tramite PEC ad ARPAE e al Comune.

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 30 giorni.

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

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogato, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, il valore assoluto della differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il Gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di Portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

- 2) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0°C e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 3) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni.
- 4) Sui filtri fumi deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle; sui rullini di registrazione devono essere riportati giornalmente: data, ora, firma ed eventuali annotazioni. I rullini di registrazione del ΔP del filtro fumi devono essere tenuti a disposizione degli organi di controllo.
- 5) 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.
- 6) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 7) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale particolare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790*
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Ossidi di Zolfo	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR);

	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi; EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Silice libera cristallina (SiO ₂)	UNI 11768:2020

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

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

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

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

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

- 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.

- 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 necessaria 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 degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:
 - adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
 - in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore il Gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.
- 13) Ogni fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, deve essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive via PEC ad ARPAE e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati: il tipo di azione intrapresa; il tipo di lavorazione collegata; data e ora presunta di riattivazione.
- 14) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili, ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.
- 15) 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 Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

16) 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, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuarne il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

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

Tabella B)

Punto Scarico	Tipologia e Provenienza	Caratteristiche	Recapito	Inquinante
S1	Scarico diretto delle acque reflue domestiche dopo trattamento, con impianto anaerobico	1 tubazione DN 125 in PVC	Acque Superficiali Scolo Gambetta	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S1 bis	Scarico diretto acque meteoriche	2 tubazioni DN 315 in PVC	Acque Superficiali Scolo Gambetta	Impianto di consistenza inferiore a 50 A.E. - deve mantenere nel tempo le caratteristiche costruttive e tecnico-funzionali come previsto dalla tabella A e secondo i criteri fissati dalla tabella B della Delibera n°1053/03
S2	Scarico diretto acque meteoriche	1 tubazione DN 315 in PVC	Acque Superficiali Scolo Gambetta	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S3	Scarico diretto acque meteoriche	1 tubazione DN 250 in PVC	Acque Superficiali Scolo Gambetta	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S4	Scarico diretto acque meteoriche	1 tubazione DN 315 in PVC	Acque Superficiali Scolo Gambetta	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05

S5	Scarico indiretto acque meteoriche	1 tubazione DN 300 in CLS	Acque Superficiali Fossato stradale via Farmacista	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S6	Scarico indiretto acque meteoriche	1 tubazione DN 300 in CLS	Acque Superficiali Fossato stradale via Farmacista	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S7	Scarico indiretto acque meteoriche	1 tubazione DN 315 in PVC	Acque Superficiali Fossato stradale via Farmacista	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S8, S8 bis	Scarico indiretto delle acque reflue domestiche dopo trattamento, con impianto anaerobico	1 tubazione DN 250 in PVC	Acque Superficiali Fossato stradale via Farmacista	Impianto di consistenza inferiore a 50 A.E. - deve mantenere nel tempo le caratteristiche costruttive e tecnico-funzionali come previsto dalla tabella A e secondo i criteri fissati dalla tabella B della Delibera n°1053/03
S9	Scarico indiretto acque meteoriche	1 tubazione DN 300 in CLS	Acque Superficiali Fossato stradale via Farmacista	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05
S10	Scarico diretto acque meteoriche	1 tubazione DN 315 in PVC + tubazione DN 200 in PVC	Acque Superficiali Scolo Gambetta	Non sono previste acque di dilavamento o di prima pioggia ai sensi della DGR 286/05

- 2) I contatori devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 3) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione.
- 4) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione, dal proprietario o da ditta specializzata. Deve essere conservata e tenuta a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.
- 5) Lo stato delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) deve essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati. Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, informa tempestivamente ARPAE e il consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla tutela dei corpi idrici l'Azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali devono essere adottati e mantenuti in

perfetta efficienza sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.

- 6) Il sistema di salvaguardia installato presso i pozzetti d'ispezione a valle degli impianti di depurazione acque reflue domestiche e presso il pozzetto denominato "S3", deve essere mantenuto in funzione e in grado di intercettare il rilascio di acque reflue interrompendo l'immissione in acqua superficiale.
- 7) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere interno alla proprietà, accessibile, identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
- 8) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici, con particolare riferimento alla zona di carico scarico atomizzato, che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) 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.
- 3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi semestrali da eseguirsi sul pozzo autorizzato, ricercando i seguenti parametri: Pb, B. Le determinazioni analitiche sul campione devono essere effettuate previa filtrazione in campo con filtro 0,45 µm. L'esecuzione di tale operazione deve essere riportata nel verbale di prelievo assieme alla tipologia dei contenitori utilizzati.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali. 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 deve 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 carico/scarico merci tra interno ed esterno, e viceversa, non devono essere svolte in orario notturno.
- 3) Entro 30 giorni dalla messa a regime della modifica ricompresa nel riesame di AIA la ditta, tramite tecnico competente, deve verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento, e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali al recettore maggiormente esposto. Le misure devono comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16-03-1998. Tale verifica strumentale deve avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo

parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). La relativa documentazione deve essere presentata, entro 45 giorni dalle misure ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia. Nel caso in cui dalle suddette verifiche emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente predisposti i necessari/ulteriori interventi di mitigazione/insonorizzazione, opportunamente documentati e relazionati riportando le caratteristiche sia dei materiali e dei dispositivi e degli accorgimenti predisposti, alla Autorità Competente con relativo collaudo acustico attestante il rispetto dei limiti acustici vigenti.

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

D2.9 Energia

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'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.

- 2) Le pulizie delle parti relative al ciclo dell'acqua pulita (es. autoclave) devono essere effettuate nel rispetto della tutela ambientale e in locali areati al fine di evitare l'eventuale accumulo di gas metano.

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

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

relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;

- qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

D2.12 PRESCRIZIONI DEL CONSORZIO DI BONIFICA DELL'EMILIA CENTRALE

- 1) Gli scarichi diretti andranno adeguati anche mediante un pozzetto di disconnessione idraulica ispezionabile. La tubazione in arrivo dal centro aziendale dovrà essere protetta mediante l'installazione di una valvola di non ritorno. La tubazione a valle del pozzetto di disconnessione idraulica che si innesta alla rete consortile dovrà avere un diametro non superiore a quello indicato in Tabella B).
- 2) Gli scarichi devono garantire le distanze di rispetto dai cavi e canali in gestione al Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale e garantire l'accessibilità ai canali per le operazioni di sorveglianza e manutenzione.

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

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	REGISTRAZIONE	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			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da paragrafo D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al paragrafo 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 (registratore grafico)	Controllo visivo ΔP attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliera Cartacea su rullino	/
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 acquedotto 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 manutenzione	/
RUMORE			
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 inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia: quantità e periodicità	Misura/Verifica del peso e delle tempistiche di conferimento fuori sito	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico	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 interrate	Controllo periodico visivo e manutentivo effettuato da personale interno	Annuale su scheda cartacea / informatizzata	/

Qualità delle acque del pozzo concentrazione idro inquinanti: Pb e B	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Semestrale Cartaceo / elettronico dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Report annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica prelevata dalla rete ad uso produttivo	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
Produzione totale di energia elettrica dai pannelli fotovoltaici (auto-prodotta)	Contatore energia elettrica prodotta	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
Energia elettrica proveniente dai pannelli fotovoltaici (auto-prodotta) Consumata per uso interno	Contatore	Mensile Cartacea su scheda	Report annuale
RELAZIONE ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopra indicate	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 ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali

da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza; in particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Redazione report annuale

Si raccomanda di compilare ogni casella dell'allegato I della Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 152 del 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 che il file del foglio di calcolo riporti correttamente i valori derivanti da formule.

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