

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-7037 del 17/12/2024
Oggetto	D. Lgs. 152/2006 - L.R. 21/2004 - modifica sostanziale di AIA della ditta GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA, installazione IPPC sita in via Gargola n. 4 nel comune di Viano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2024-7350 del 17/12/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciassette DICEMBRE 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 – MODIFICA SOSTANZIALE

Ditta: GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA

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

Sede Operativa: via Gargola n. 4 - Viano (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

la deliberazione di Giunta Regionale n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;

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. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;

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

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;

VISTA

la domanda di modifica sostanziale dell’AIA per l’impianto della ditta GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA sita nel comune di Viano (RE), via Gargola n. 4, presentata il 07-01-2023, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. n. 2321 del 09-01-2023;

CONSIDERATO

che con nota ARPAE prot. n. 6545 del 13-01-2023 è stata comunicata alla ditta l’interruzione dell’iter istruttorio di modifica sostanziale di AIA in attesa dell’esito della procedura di screening ambientale, ai sensi degli artt. 10 e 11 della L.R. 4/2018;

TENUTO CONTO CHE

con Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 19900 del 22-09-2023, denominata “provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto di “modifica dell’impianto di produzione di

piastrelle ceramiche del Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA sito in nel comune di Viano (RE), proposto da Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA", tale progetto è stato escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018, dalla ulteriore procedura di VIA;

VISTA

la documentazione presentata dalla ditta a completamento di quanto trasmesso con prot. n. 2321 del 09-01-2023, ovvero: prot. ARPAE n. 210164 del 12-12-2023; prot. ARPAE n. 212092 del 14-12-2023) e prot. ARPAE n. 14984 del 25-01-2024;

DATO ATTO

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

DATO ATTO, inoltre, che

con atto prot. n. 8038 del 13-02-2024 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 13-03-2024 e del 27-11-2024;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 52659 del 19-03-2024 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla Ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 116330 del 25-06-2024 e completate il 07-10-2024 (prot. ARPAE n. 179734 del 07-10-2024);

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Scandiano, prot. n. 212611 del 25-11-2024 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Viano, prot. n. 13431 del 23-11-2024 (prot. ARPAE n. 212522 del 25-11-2024), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica attuativa del Comune di Viano prot. n. 13247 del 23-11-2024 (prot. ARPAE n. 212522 del 25-11-2024), da cui si rileva che l'area destinata nel PSC è zona APC.E "Ambiti specializzati per attività produttive di rilievo comunale, totalmente o parzialmente edificati" ai sensi degli artt. 47 e 48 del Regolamento edilizio e Urbanistico vigenti;

il nulla osta in merito alla compatibilità idraulica della portata immessa dal lotto in progetto con quella del recettore Torrente Tresinaro, ai sensi della L.R. 4/2007, rilasciato dall'Agenzia Regionale per la Sicurezza Territoriale e la Protezione Civile UT Reggio Emilia prot. 83000 del 18-11-2024 (prot. ARPAE n. 208794 del 19-11-2024);

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 16-08-2024 da cui si evince che a carico del Gruppo Ceramiche Gresmalt 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, 215873 del 28-11-2024 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla Ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall’art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO

che la Ditta ha trasmesso alcune precisazioni allo schema di AIA, integralmente accettate ed acquisite agli atti con prot. 225871 del 13-12-2024;

VISTI, infine

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 215409 del 28-11-2024 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

VERIFICATO che

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

RESO NOTO che

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

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

DETERMINA

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA, avente sede legale in comune di Casalgrande (RE), S.S. 467 n. 45, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Viano (RE), via Gargola n. 4, 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 736 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. 8996/16-2012 del 15-02-2013	Rilascio AIA a GRANITIFIANDRE SpA
Provincia	prot. 23907/16-2012 del 15-04-2014	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 862 del 01-04-2016	Cambio gestore AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3245 del 09-09-2016	Cambio gestore AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1287 del 13-03-2017	Cambio gestore AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2085 del 02-05-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6571 del 23-12-2021	Rettifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5549 del 27-10-2022	Volturazione di AIA a favore di Gruppo Ceramiche Gresmalt SpA

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 cui alla prescrizione n. 1 del paragrafo D2.2 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.

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

Allegato I: LE CONDIZIONI DELLA MODIFICA SOSTANZIALE DI AIA DELLA DITTA GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA - Stabilimento di Viano (RE), via Gargola n. 4

ALLEGATO I

LE CONDIZIONI DELLA MODIFICA SOSTANZIALE DI AIA DELLA DITTA GRUPPO CERAMICHE GRESMALT SpA

Stabilimento di Viano (RE), via Gargola n. 4

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

Nel sito di via Gargola sono prodotte piastrelle ceramiche di gres porcellanato; lo stabilimento è a ciclo parziale, in quanto l'atomizzato è prodotto da terzi.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

Nel luglio 2022 Gresmalt ha acquisito il sito produttivo da Granitifiandre, la cui produzione era stata fermata a dicembre 2021. Il progetto consiste nel completo rinnovamento degli impianti della precedente proprietà, totalmente rimossi, con contestuale riorganizzazione interna delle linee di produzione, al fine di incrementare la capacità massima produttiva dalle attuali 185 t/giorno alle future 736 t/giorno, adottando le migliori tecnologie disponibili sul mercato. Verrà inoltre realizzato un nuovo corpo per spogliatoi, sala riunioni, mensa ed uffici.

Il progetto di riorganizzazione dell'installazione verrà realizzato in due fasi successive:

- la prima fase, entro giugno 2026, in cui sarà installata una prima linea completa di produzione, con contestuale arresto del sito produttivo Gresmalt di Viano di via Felegghetti;
- la seconda fase, prevista indicativamente per settembre 2027, vedrà la realizzazione di una seconda linea

di produzione, del tutto analoga alla prima.

In parallelo a questo potenziamento verrà chiusa la produzione nell'altro stabilimento GRESMALT presente nel comune di Viano, localizzato in via Feleggetti, la cui capacità massima produttiva è di 240 t/giorno.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: PLANIMETRIA CON EMISSIONI, dis. nr. GSV 23-002 soluz n. 5, datato 27-03-2023, acquisito agli atti con prot. n. 225871 del 13-12-2024;
- Allegato 3B: PLANIMETRIA CON ACQUE DI LAVORAZIONE + FOGNATURE soluz n. 2 + SCHEMA ACQUE METEORICHE, acquisito agli atti con prot. n. 225871 del 13-12-2024;
- Allegato 3C: PLANIMETRIA FUTURA CON FONTI DI RUMORE, disegno nr. GSV-24-003 del 25-01-2024, acquisito agli atti con prot. n. 14984 del 25-01-2024;
- Allegato 3D: PLANIMETRIA CON STOCCAGGI E RIFIUTI, dis. nr. GSV 23-004, datato 15-02-2023, soluz. n. 1, acquisito agli atti con prot. n. 225871 del 13-12-2024.

B – SEZIONE FINANZIARIA

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

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

Lo stabilimento produttivo è situato lungo il fondovalle del Torrente Tresinaro ad una quota media di 235 m s.l.m. nel comune di Viano e, dal punto di vista cartografico, è individuata nella sezione n. 218080 Viano delle basi CTR ER in scala 1: 10.000.

L'insediamento insiste su terreno di proprietà di circa 74.000 m², di cui circa 41.000 coperti; l'area cortiliva asfaltata è di circa 12.000 m², mentre l'area residua (circa 20.000 m²) è adibita a verde.

L'insediamento è relativamente isolato; a circa 800 m a nord sulla sponda sinistra del torrente Tresinaro sorge il paese di Viano, prossimi all'insediamento sono presenti due abitazioni civili.

La viabilità si snoda su un tratto completamente asfaltato: dalla SP 89 i mezzi entrano nello stabilimento attraverso via Gargola, strada che corre a fianco del rio Spigone.

L'area di insediamento si trova in un tratto sub pianeggiante del torrente, in un'ansa dello stesso, sugli antichi depositi fluviali terrazzati depositati dal corso d'acqua durante le sue divagazioni. Si tratta di depositi di tipo

prevalentemente ghiaiosi e subordinatamente limo-argillosi. L'acquifero è permeato da una falda freatica che satura parzialmente lo spessore del materasso permeabile attestandosi generalmente a profondità inferiori al metro. La falda eventualmente presente all'interno di questi terrazzi ha carattere prevalentemente stagionale e presenta un andamento che è influenzato, dal punto di vista idraulico, sia dalla presenza del torrente che, più direttamente, dagli apporti meteorici.

La falda freatica è infatti direttamente connessa al torrente dal quale viene generalmente alimentata anche se non si escludono possibili effetti locali di drenanza e apporti idrici per infiltrazione dalla superficie in occasione dei periodi di pioggia.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP), approvato con delibera di Consiglio Provinciale n. 124 del 17-06-2010 e successivamente aggiornato attraverso varianti specifiche di cui l'ultima è stata approvata con D.C.P. n. 7 del 26 maggio 2020, è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio, con riferimento agli interessi sovracomunali e rappresenta l'elemento di raccordo e verifica delle politiche settoriali, così come lo strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale.

Secondo quanto definito dalla Tavola P1 "*Ambiti di paesaggio*", l'area dell'installazione ricade nell'Ambito di Paesaggio n. 3 "Cuore del Sistema Matildico", mentre nelle tavole 3 che definiscono l'assetto insediativo e infrastrutturale della provincia si rileva che l'area è definita come ambito agricolo di rilievo paesaggistico.

Dal confronto con la tavola P5a "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica" risulta che lo stabilimento ricade all'interno delle "Zone di tutela ordinaria dei caratteri ambientali di laghi, invasi e corsi d'acqua" (art.40) e secondo le tavole dei vincoli appare la presenza del vincolo paesaggistico (art. 142 del D.Lgs. n. 42/2004) che grava su gran parte dell'area, causa la presenza del torrente Tresinaro. L'area non è sottoposta a vincolo archeologico.

Trattandosi di attività insediata prima dell'adozione del PTCP e non soggetta a modifiche si ritiene compatibile con le norme di tutela del Piano. Dal confronto con la tavola P7 "Carta di delimitazione delle fasce fluviali" l'area dello stabilimento ricade in fascia C (art. 68), mentre la tavola P10a "Carta delle tutele delle acque sotterranee e superficiali" evidenzia che il sito non rientra in zone di protezione delle acque sotterranee o superficiali.

Il Piano Strutturale Comunale (PSC) e il Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE) sono strumenti urbanistici previsti dall'art. 32 L.R. 24 marzo 2000 n. 20 e sono stati approvati con delibera del Consiglio comunale del Comune di Viano n. 26 del 07-09-2006.

Lo stabilimento, secondo quanto indicato dal PSC del Comune di Viano, è all'interno di un'area "Limite di territorio urbanizzato" (art.23) classificata come "APC – Ambiti specializzati per attività produttive di rilievo comunale (art. 46-47) in cui sono previsti, tra l'altro, attività manifatturiere industriali o artigianali.

Dal confronto con la tavola 1-4 del PSC si evidenzia che l'area non è interessata da linee aeree di Energia Elettrica 15 kV; le linee esistenti arrivano in prossimità dell'area in oggetto per alimentare le CE esistenti, ma non attraversano l'area stessa. Dal confronto con la Tav. 2.4 del PSC "Tutele e vincoli di natura ambientale" emerge che l'area in esame non ricade all'interno di aree a pericolosità molto elevata per esondazione e dissesti morfologici. A livello comunale l'inquadramento ambientale e territoriale è compatibile con l'impianto.

L'area in oggetto non rientra in zone classificate o protette ai sensi della normativa nazionale (L. 394/1991), o comunitaria (siti della Rete Natura 2000, direttive 2009/147/CE e 92/43/CEE). Il sito d'interesse più prossimo all'area di studio è la ZSC IT4030017 denominata "CA' DEL VENTO, CA' DEL LUPO, GESSI DI BORZANO", localizzata a circa 2,6 km a nord dell'impianto.

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

Lo stabilimento ricade in area a rischio totale medio, come la maggior parte delle zone circostanti, individuata nel Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI) dell'Autorità di Bacino del Fiume Po, adottato con Deliberazione del Comitato Istituzionale n.18 del 2001.

Il Piano di Gestione Rischio Alluvioni (PGRA) è stato redatto seguendo il DPCM 24 febbraio 2015 "Indirizzi operativi inerenti la predisposizione della parte dei piani di gestione relativa al sistema di allertamento nazionale, statale e regionale, per il rischio idraulico ai fini di protezione civile di cui al decreto legislativo 23 febbraio 2010, n. 49 di recepimento della Direttiva 2007/60/CE". In data 20 dicembre 2021 con Delibera_5/2021_PGRAPo, la Conferenza Istituzionale Permanente ha adottato l'aggiornamento del PGRA ai sensi degli art. 65 e 66 del D.Lgs 152/2006. L'area in esame ricade sia nel Reticolo Principale di pianura e fondovalle (RP) che nel Reticolo Secondario di Pianura (RSP) e gli scenari di Pericolosità risultano essere i seguenti: nel Reticolo Principale (RP) il sito non rientra in aree interessate da alluvione; nel Reticolo Secondario di Pianura (RSP) il sito risulta in Pericolosità M-P1 (bassa): Alluvioni rare, mentre rientra nella classe di rischio Alluvioni R2 – rischio medio.

L'area di insediamento si trova in un tratto sub pianeggiante del torrente, in un'ansa dello stesso, sugli antichi depositi fluviali terrazzati depositati dal corso d'acqua durante le sue divagazioni. Si tratta di depositi di tipo prevalentemente ghiaiosi e subordinatamente limo-argillosi. L'acquifero è permeato da una falda freatica che satura parzialmente lo spessore del materasso permeabile attestandosi generalmente a profondità inferiori al metro. La falda eventualmente presente all'interno di questi terrazzi ha carattere prevalentemente stagionale e presenta un andamento che è influenzato, dal punto di vista idraulico, sia dalla presenza del torrente che, più direttamente, dagli apporti meteorici.

La falda freatica è infatti direttamente connessa al torrente dal quale viene generalmente alimentata anche se non si escludono possibili effetti locali di drenanza e apporti idrici per infiltrazione dalla superficie in occasione dei periodi di pioggia.

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. L'orizzonte temporale massimo per il raggiungimento di questi obiettivi è fissato all'anno 2030, in linea con le principali strategie di sviluppo europee e nazionali; il nuovo Piano Aria Integrato Regionale 2030 (PAIR 2030) è stato approvato dall'Assemblea Legislativa con Deliberazione n. 152 del 30 gennaio 2024.

Il piano contiene la zonizzazione regionale in base alla quale il territorio è stato ripartito tra Appennino,

Pianura Est, Pianura Ovest e Agglomerato.

Facendo riferimento all'Articolo 25 (Prescrizioni e altre condizioni per le autorizzazioni) della SEZIONE IV- MISURE IN MATERIA DI ATTIVITA' PRODUTTIVE delle Norme di attuazione del PAIR 2030, l'azienda s'impegna a rispettare i limiti autorizzativi, effettuando un continuo monitoraggio delle emissioni (in particolare delle polveri totali e degli ossidi di azoto) e in fase di montaggio degli impianti prediligerà quelli a basso impatto emissivo. Altre prescrizioni del PAIR 2030 non riguardano la zona a cui appartiene il comune di Viano, che rientra nella zona "Appennino". Il Comune di Viano fa parte del territorio regolato dall'accordo d'area per il contenimento delle emissioni richiamato al comma 6 dello stesso articolo 25.

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

I recettori abitati più vicini ricadono in classe III – aree di tipo misto, cui competono limiti di immissione assoluti di 60 dBA diurni e 50 dBA notturni.

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

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

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

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

Ingresso e stoccaggio atomizzato e materie prime

L'atomizzato, prodotto da terzi, è trasportato in azienda tramite autocarri e scaricato in 2 vasche interrate corredate di tramoggia, per essere poi trasferito mediante nastri trasportatori nei 32 sili di stoccaggio. Le materie prime per smalti e paste serigrafiche (coloranti, fritte, veicoli serigrafici, graniglie, additivi) sono stoccate all'interno dello stabilimento produttivo in apposita zona al coperto in sacchi e/o fusti.

Pressatura

Questa fase del processo fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, nonché la forma del prodotto ceramico, creando la piastrella cruda.

Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai sili di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico a monte delle presse idrauliche (5 in totale), all'interno delle quali avverrà la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa e distribuito al suo interno in modo uniforme, quindi compattato; si ottiene così la piastrella cruda, che verrà poi espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

L'atomizzato, in funzione delle esigenze di mercato, può essere additivato con ossidi coloranti attraverso apposito impianto di colorazione a secco installato a monte delle presse.

Essiccamento

Questa fase ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo

ciclo di cottura. Gli impianti utilizzati sono essiccatoi a cinque piani orizzontali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un generatore alimentato a metano. Nello stabilimento saranno installati 5 essiccatoi orizzontali (3 nella prima fase e nella seconda). Dopo la fase di essiccamento la piastrella è trasportata alle linee di smalteria.

Preparazione Smalti

Gli smalti sono preparati per mezzo di macinazione ad umido. Le materie prime (fritte, coloranti, smalti, ossidi, ecc), miscelate e dosate nelle opportune quantità, sono macinate con acqua all'interno di mulini (6 in totale), al fine di ottenere una sospensione in acqua adatta alla smaltatura.

Lo smalto liquido così ottenuto viene stoccato in vasche munite di agitatori per mantenere i solidi in sospensione e, successivamente, prelevato ed inviato al reparto smaltatura.

Smaltatura

Dopo la fase di essiccazione le piastrelle vengono convogliate con sistemi di pulegge e cinghie sulle 5 linee di smaltatura in cui l'applicazione degli smalti, ingobbio, graniglia avviene mediante 6 apposite cabine, mentre l'applicazione di smalti a secco, granulati, graniglie, fritte e zirconio avviene mediante n. 2 distributori automatici.

Per l'applicazione delle serigrafie si utilizza una stampante digitale per ogni linea di smaltatura.

Il materiale così ottenuto viene caricato su carrelli metallici movimentati automaticamente e stoccato in apposito parcheggio in attesa della successiva fase di cottura.

Cottura

In questa fase la piastrella smaltata e decorata viene sottoposta ad un trattamento termico che ne determina la greificazione conferendo al pezzo ceramico le caratteristiche fisiche ed estetiche del prodotto finito. Per la cottura sono utilizzati 2 forni a rulli monostrato con bruciatori a metano (uno installato nella prima e l'altro aggiunto nella seconda) che raggiungono la temperatura massima di circa 1200°C. Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una di cottura e una fase di raffreddamento. All'uscita del forno le piastrelle sono posizionate su appositi pianali che vengono poi trasportati nel reparto scelta.

Incisione, spacco e squadratura a secco

Una parte delle piastrelle cotte viene sottoposta ad una lavorazione meccanica d'incisione e spacco che consente di ridurne le dimensioni poi di squadratura per ottenere i calibri desiderati.

In alcune circostanze, anche il materiale già scelto e confezionato può essere sottoposto alle operazioni sopra descritte.

All'interno dello stabilimento saranno installate 5 linee di taglio, squadra, rettifica e lappatura di tipo a secco (3 nella prima fase e 2 nella seconda).

Scelta

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate dimensionalmente, esteticamente e meccanicamente.

La selezione meccanica e dimensionale avviene con macchine automatiche attraverso appositi rivelatori e successive elaborazioni computerizzate, mentre i difetti estetici sono rilevati dall'operatore.

Le piastrelle vengono impilate per codice omogeneo per formare le pile che andranno alla confezionatrice. All'interno dello stabilimento saranno installate 6 linee di scelta e pallettizzazione (3 nella prima fase e 2 nella seconda).

Confezionamento e Stoccaggio prodotto finito

Il materiale che esce dalla linea di scelta imballato in scatole di cartone viene posizionato in automatico su pallet di legno e protetto tramite l'applicazione di un cappuccio di polietilene che, attraverso il passaggio in apposito forno di termoretrazione alimentato a metano, conferisce all'insieme compattezza e resistenza agli agenti atmosferici.

I pallet vengono quindi stoccati all'esterno dello stabilimento, pronto alla spedizione.

All'interno dello stabilimento saranno installati 2 forni termoretraibili (1 nella prima fase e 1 nella seconda).

Inoltre, saranno presenti nel sito a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio con funzione di ricerca e sviluppo e controllo qualità;
- filtri per l'abbattimento delle polveri;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni.

Per quanto concerne la dotazione impiantistica non produttiva, verrà realizzato un impianto di riscaldamento con recupero calore proveniente dai forni atto alla climatizzazione del reparto scelta attraverso uno scambiatore di calore aria/acqua. Il riscaldamento dei restanti reparti verrà garantito da impianti ad irraggiamento con l'ausilio di nastri radianti funzionanti a gas metano.

Nell'ambito della riorganizzazione verranno realizzati nuovi spazi destinati all'area laboratori ricerca, un'officina meccanica ed elettrica a servizio della manutenzione generale oltre ad un'area destinata al magazzino verticale. Verrà inoltre realizzato un nuovo fabbricato adiacente all'esistente ad uso spogliatoi, servizi per le maestranze, sala mensa, sala riunioni oltre ad alcuni uffici.

La FASE 1 prevede l'installazione dei seguenti impianti:

- n. 32 silos di stoccaggio atomizzato e n. 2 vasche/tramogge interrate per lo scarico dell'atomizzato e nastri trasportatori;
- n. 3 presse idrauliche e impianti di colorazione a secco dell'atomizzato;
- n. 3 essiccatoi orizzontali;
- n. 6 mulini discontinui per la preparazione degli smalti e tintometro;
- n. 3 linee di smaltatura e relative applicazioni, ognuna sarà dotata di stampante digitale;
- n. 1 forno monostrato a rulli (F1);
- n. 3 linee di taglio, squadratura, rettifica e lappatura a secco;
- n. 4 linee di scelta e pallettizzazione;
- n. 2 forni termoretraibili per il confezionamento del prodotto finito.

La FASE 2 prevede l'installazione dei seguenti impianti:

- n. 2 presse idrauliche e impianti di colorazione a secco dell'atomizzato;
- n. 2 essiccatoi orizzontali;
- n. 2 linee di smaltatura e relative applicazioni, ognuna sarà dotata di stampante digitale;

- n. 1 forno monostrato a rulli (F2);
- n. 2 linee di taglio, squadratura, rettifica e lappatura a secco;
- n. 2 linee di scelta e pallettizzazione;
- n. 2 forni termoretraibili per il confezionamento del prodotto finito.

La capacità produttiva massima a seguito di modifica sarà di 736 t/g, così suddivisa:

- 368 t/g con il compimento della FASE 1 e l'attivazione del Forno F1 da 368 t/g;
- 736 t/g con il compimento della FASE 2 e l'attivazione anche del Forno F2 da 368 t/g.

E' prevista una capacità produttiva massima pari a 13.500.000 m²/anno che corrispondono a circa 243.000 t/anno.

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

REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO			
	ore/giorno	giorni/settimana	settimane/anno	ore/anno
Pressatura ed essiccamento	24	6	48	6.912
Preparazione degli smalti	15	6	48	4.320
Smalteria	24	6	48	6.912
Cottura	24	7	48	8.064
Scelta e confezionamento	24	6	48	6.912
Incisione, spacco e squadratura	24	7	48	8.064
Magazzino, imballaggi e spedizioni	8	5	48	1.920

E' previsto l'impiego di 107 addetti nel corso della prima fase del progetto, che aumenteranno di 41 unità al compimento della seconda.

Lo stabilimento riceverà l'atomizzato dallo stabilimento del Gruppo Ceramiche Gresmalt con sede a Scandiano.

Le materie prime per smalti e paste serigrafiche saranno stoccate in apposita zona al coperto all'interno di sacchi o fusti. L'azienda dispone delle schede di sicurezza dei coloranti, delle materie prime per smalti e dei reagenti.

L'azienda prevede di riutilizzare nello stabilimento del Gruppo Ceramiche Gresmalt di Scandiano gli scarti crudi, mentre gli scarti cotti saranno inviati al recupero presso terzi.

Le materie prime principali che si stima saranno impiegate nel ciclo produttivo sono quelle riportate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

Tipo di materia prima	Quantità [t/anno]
Atomizzato	243.000
Componenti per smalti	4.500
Additivi	400
Reagenti per impianti di depurazione aria e/o acqua	150

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Il progetto prevede complessivamente 34 emissioni convogliate in atmosfera, 17 delle quali (5 essiccatoi, 6 raffreddamenti forni, 4 espulsioni aria forni, 2 linee forni per termoretraibili) non prevedono autocontrolli.

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono l'emissione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

Il processo di depurazione dei fumi dei forni consiste nell'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattente degli inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il Fluoro; l'ottimale efficienza di abbattimento del filtro è garantita da un tenore di calce libera superiore al 20%.

Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni è un rifiuto pericoloso e viene conferito a Ditte autorizzate per il suo smaltimento.

Le emissioni in atmosfera delle aspirazioni delle cappe del laboratorio sono convogliate assieme a quelle del reparto smalteria, dotato di apposito impianto di abbattimento.

La ditta dichiara che non vi sono emissioni fuggitive nell'impianto in esame.

Presso l'azienda non sono presenti medi impianti di combustione e medi impianti termici civili, così come previsti/richiesti ai sensi dell'Art. 273 bis della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e alla parte VI bis dell'Allegato 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

Si riporta l'inventario delle quote relative all'installazione riconosciute dall' "Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia", vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di

Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente ad oggetto l'istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, così da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto.

L'aumento delle quote in uso a seguito della modifica sostanziale è compensato dalla trasformazione a quote patrimonio delle quote in uso derivanti dalla chiusura dello stabilimento Gresmalt di Viano via Felegghetti e dall'acquisto di quote derivanti dalla chiusura di uno stabilimento ceramico all'interno del distretto. Restano a disposizione dell'azienda ulteriori quote patrimonio come da sottostante tabella.

	Quote patrimonio derivanti dalla chiusura dello stabilimento Gresmalt di Viano via Felegghetti	Quote patrimonio acquistate	Scadenza quote patrimonio acquistate
Polveri fredde	31,76 + 1,46 = 33,22	108,26	19-09-2027
Polveri calde	3,07	4,54	19-09-2027
NOx	153,6	366,24	19-09-2027

	Quote in uso prima della modifica	Quote in uso dopo la modifica	Quote patrimonio prima della modifica	Quote patrimonio dopo la modifica
Polveri fredde	95,28	97,96	141,48	138,8
Polveri calde	5,04	10,72	7,61	1,93
NOx	201,6	342,91	519,84	378,53

	Quote patrimonio non a scadenza	Quote patrimonio in scadenza al 19-09-2027
Polveri fredde	33,22	105,58
Polveri calde	1,93	0
NOx	153,6	224,93

Emissioni Odorigene

La ditta, per verificare il possibile incremento dell'impatto odorigeno, ha predisposto un apposito modello di ricaduta tramite software previsionale utilizzando come dato di input emissivo una concentrazione pari a 3.000 OUE/mc per i filtri forni; tale valore risulta essere cautelativo rispetto ai valori rilevati in una serie di analisi odorimetriche effettuate presso un altro stabilimento del gruppo.

Il modello di ricaduta evidenzia per i recettori R3 e R4 una probabile concentrazione di unità odorimetriche al suolo pari a 2,9 e 2,6 OUE/mc (soglia di accettabilità prevista 3 OUE/mc), mentre per gli altri recettori i valori previsionali sono leggermente inferiori, pertanto i risultati sono inferiori ai range di tolleranza definiti nella Linea Guida di ARPAE – DET. 2018/426 del 18/05/2018.

Considerato l'accentuarsi delle problematiche odorigene nel settore ceramico e quanto indicato nell'ambito della procedura di screening, si ritiene indispensabile valutare attentamente tale problematica, effettuando un monitoraggio della durata minima di un anno. In base ai risultati ottenuti e alle eventuali ricadute sul territorio (n° di segnalazioni), si ritiene possibile che debbano essere valutate, da parte della ditta, specifiche soluzioni impiantistiche di abbattimento degli odori.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento produttivo deriva in parte dall'emungimento di 1 pozzo ad uso industriale di profondità 5 m, in parte da una derivazione di acque superficiali dal Rio Spigone con un volume d'acqua complessivamente prelevato pari a 12.000 mc/annui e in parte dall'acquedotto comunale.

Sia le acque emunte dal pozzo che quelle prelevate dalla derivazione acque superficiali sono conteggiate attraverso contatori volumetrici; il prelievo dall'acquedotto civile è regolato da apposito contatore fiscale installato dal gestore della rete.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo si concentra nelle fasi preparazione smalti e all'interno del reparto smalteria.

La rete di raccolta delle acque meteoriche è in gran parte separata da quella delle acque reflue domestiche, tuttavia si ricongiungono, anche con le acque di prima pioggia, prima dello scarico nel Torrente Tresinaro.

Le acque di tipo domestico prima dell'immissione nella suddetta condotta sono trattate da impianti biologici ad ossidazione totale.

Lo stabilimento non scarica acque reflue industriali.

Le acque reflue derivanti dai reparti di macinazione smalti e smaltatura vengono raccolte in n. 2 silos fuori terra adiacenti al reparto preparazione smalti, per essere poi conferite allo stabilimento GRESMALT di Scandiano per la preparazione impasti. Le acque di lavaggio degli impianti vengono riutilizzate internamente, invece le eccedenze vengono recuperate esternamente.

I punti di scarico in acque superficiali (torrente Tresinaro) sono identificati con le seguenti sigle:

- S1 - acque di prima pioggia dell'area nord-ovest, acque meteoriche e acque reflue domestiche;
- S2 - acque reflue domestiche trattate da impianti ad ossidazione totale e acque meteoriche.

Sono presenti quattro pozzetti di controllo indicati con S3, S4, S5, S6 e S7. I primi quattro sono situati a valle degli impianti biologici ad ossidazione totale di trattamento delle acque reflue domestiche, mentre S7 è collocato sulla condotta delle acque di prima pioggia prima che questa confluisca nello scarico S1.

Acque di prima pioggia

Il dilavamento delle aree cortilive pavimentate non coinvolge depositi di materie prime o rifiuti allo stato polverulento. Il ricevimento e lo scarico dell'atomizzato sarà effettuato in un'area completamente coperta e con mezzi di trasporto a tenuta, pertanto non è stata prevista la realizzazione di una vasca di raccolta e trattamento acque di prima pioggia in quest'area.

Sarà mantenuto il sistema esistente di raccolta e trattamento delle acque meteoriche ricadenti sull'area cortiliva pari a circa 7.500 mq lungo il lato nord-ovest dello stabilimento. La relativa vasca ha un volume complessivo di 40 mc per raccogliere i primi 5 mm di pioggia, mentre le acque di seconda pioggia sono scaricate direttamente nel torrente Tresinaro tramite valvola a galleggiamento.

A seguito della modifica sostanziale la ditta stima un consumo di acqua di 36.000 mc/anno alla massima potenzialità produttiva, con un consumo specifico pari a circa 2,7 mc ogni 1000 mq di piastrelle prodotte.

La ditta prevede di raggiungere un fattore di riciclo (interno o esterno) delle acque reflue pari al 100%, superando ampiamente il valore del 50% indicato quale prestazione di riferimento nella Linee Guida Piastrelle (Sez. I).

C5 – ENERGIA

L'Azienda utilizza energia elettrica prelevata da rete in tutte le fasi del processo produttivo. Viene utilizzata anche energia termica derivante dalla combustione di gas metano prelevato da rete per la cottura piastrelle, per il forno per termoretraibile e per riscaldamento degli uffici e servizi.

I consumi di energia elettrica sono misurati mediante contatore fiscale del gestore assieme a contatori atti a misurare consumi defiscalizzati. Il consumo termico è misurato da apposito contatore posto in cabina metano dotato di apposito convertitore e sono presenti anche contatori parziali su specifici impianti (essiccatoi, forni di cottura, forni di termoretrazione, riscaldamenti ambienti produzione).

In ragione dell'aumento della potenzialità produttiva dell'impianto si prevede un aumento dei consumi energetici assoluti, ma una diminuzione del consumo specifico, grazie all'innovazione tecnologica che sostituirà gli impianti ormai obsoleti.

Per far fronte all'aumento del fabbisogno di energia è prevista la realizzazione entro dicembre 2027 di un impianto fotovoltaico sulle coperture con le seguenti caratteristiche di massima:

- potenzialità: 4.500,00 kW;
- superficie: 24.681,18 mq;
- produzione annua: 5.811,24 MWh/anno.

La ditta prevede una riduzione di circa 2,82 t di CO₂ all'anno.

Si evidenziano di seguito le misure di risparmio energetico che saranno adottate:

- l'aria calda del raffreddamento dei forni verrà destinata prevalentemente agli essiccatoi del tipo "zero fuel", il cui funzionamento è garantito con uso quasi esclusivo del predetto recupero, mentre i bruciatori a gas comunque installati saranno ad uso compensazione;
- il calore dei fumi proveniente dai forni verrà recuperato per il riscaldamento del reparto scelta attraverso uno scambiatore aria/acqua;
- verranno impiegati impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero.

A seguito della modifica sostanziale la ditta stima un consumo di gas naturale di 16.550.000 Smc/anno e di energia elettrica di 30.850.000 kWh/anno alla massima potenzialità produttiva. Si prevede inoltre un consumo specifico totale medio di 2,8 GJ/t, rispondente a quanto indicato nelle BAT che prevedono per un'installazione a ciclo parziale un valore al di sotto di 4 GJ/t.

In stabilimento è presente una sola centrale termica (uso civile) ad uso uffici e spogliatoi.

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi, polveri di argilla dai filtri a tessuto, calce esausta per la cattura del Fluoro dai filtri delle emissioni calde, imballaggi di carta/cartone, plastica, legno, batterie al Piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi e acque reflue etc.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art.183 del D.Lgs. 152/06 e smi; per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito.

La ditta relativamente allo scarto crudo e cotto, effettua le movimentazioni in regime di sottoprodotto ed ha conseguito l'attestato di iscrizione all'elenco regionale dei sottoprodotti.

Si riporta la previsione per l'indicatore relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti

Rifiuto/Residuo	Fattore di riutilizzo interno- esterno %	Previsione rispetto alla capacità massima prevista
Grès porcellanato ciclo parziale	> 50 %	98 %

Si riportano i rifiuti più rappresentativi dell'attività

EER - Descrizione	Provenienza	Modalità di stoccaggio	Destinazione finale
080203 – sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	Sistema di raccolta acque reflue di processo	Silos	Recupero
101201- scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	Scarti crudi	Box sotto tettoia	Recupero
101203 – polveri e particolato	Impianti di depurazione delle emissioni in atmosfera - scarti	Big Bag	Recupero

101208 - Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti al trattamento termico)	Scarti di piastrelle smaltate cotte	Cassoni scarrabili	Recupero
101209* – rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	Calce esausta proveniente dalla depurazione fumi dei forni di cottura	Big Bag sotto tettoia	Smaltimento
101299 - rifiuti non specificati altrimenti	Scarti crudi	Box sotto tettoia	Recupero
150110* - imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Imballaggi	Big Bag sotto tettoia	Recupero
150111* - imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Imballaggi	Big Bag sotto tettoia	Recupero

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Si riporta l'elenco delle vasche e serbatoi presenti in stabilimento

Tipologia	Interrato / Fuori terra	Utilizzo	Struttura	Anno di installazione
Vasca	Fuori terra	Recupero barbotina	Acciaio	prevista per giugno 2026
n. 2 Vasche	Fuori terra	Raccolta acque produttive	Acciaio	prevista per giugno 2026
Serbatoio	Fuori terra	Stoccaggio gasolio	Acciaio	prevista per giugno 2026
Vasca di prima pioggia	Interrata	Gestione acque meteoriche	Cemento	2000
Serbatoio da 5 mc	Interrato	Stoccaggio gasolio per il gruppo elettrogeno a servizio dei forni	Doppia camera contenente aria	2002
Serbatoio da 5 mc	Interrato	Stoccaggio gasolio per il gruppo elettrogeno a servizio dell'illuminazione di stabilimento	Doppia camera contenente aria	2002

Serbatoio da 5 mc	Interrato	Contenimento di eventuali sversamenti di olio dai trasformatori della cabina elettrica	Doppia camera contenente aria	2012
Serbatoio da 3 mc	Interrato	Contenimento di eventuali sversamenti di olio dai trasformatori della cabina elettrica	Doppia camera contenente aria	2012
n. 2 Vasche	Interrate (non utilizzate)	Contenimento di eventuali sversamenti dall'ex-impianto per il trattamento delle acque di squadratura	Cemento	2000
Vasca	Interrata	Laminazione zona cabina metano	Cemento	2000
Serbatoio	Interrato (non utilizzato)	Stoccaggio olio esausto	Doppia camera	2000
Vasca	Interrata	Sversamento decantatori smalteria	Cemento	2000

Le vasche di raccolta interrate per il contenimento di eventuali sversamenti dei decantatori del reparto smalteria e per quelli dell'impianto per il trattamento delle acque di squadratura, entrambe realizzate in cemento armato vibrato gettato in opera saranno controllate dagli addetti alla manutenzione due volte all'anno, in corrispondenza della chiusura estiva e della chiusura invernale, durante le operazioni di pulizia delle stesse. La ditta dichiara di aver predisposto idonee procedure atte a contenere eventuali sversamenti accidentali.

Nell'area in cui si trovano i serbatoi di gasolio per il rifornimento dei mezzi aziendali, al fine di contenere eventuali sversamenti, è previsto un bacino di contenimento e un disoleatore. Il serbatoio interrato degli oli esausti posizionato nelle adiacenze della valvola del metano da 2 mc è stato dismesso e bonificato. Gli oli esausti sono contenuti in taniche posizionate su un grigliato con bacino di contenimento per eventuali sversamenti.

La ditta prevede la pulizia periodica con motoscopa dell'area di scarico dell'atomizzato, in quanto non ricompresa nell'area di gestione delle acque di prima pioggia.

Relativamente alla relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento come definita all'articolo 5, comma 1, lettera v)-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152/06, la ditta ha presentato una relazione tecnica in cui emerge che non esiste possibilità di contaminazione e di conseguenza non sussiste l'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento.

Nella documentazione presentata sono state individuate come fonti di possibile contaminazione alcune materie prime utilizzate nel sito, raggruppate nelle classi di pericolo.

Dalle valutazioni effettuate emerge che la ditta adotterà alcune misure di contenimento/prevenzione per la movimentazione delle sostanze pericolose individuate:

- gasolio (Classi 1 e 2): sarà stoccato in serbatoio metallico omologato con pensilina e bacino di contenimento, posizionato su un basamento in cemento, e in n. 2 serbatoi interrati con doppia camera per gruppi elettrogeni;
- coloranti per impasto: sono presenti allo stato solido e liquido all'interno di aree coperte con pavimentazioni impermeabili o accumulati in apposite vasche;
- preparati per smalti: sono presenti allo stato solido e liquido in depositi coperti con pavimentazione impermeabile e raccolti in vasche di stoccaggio per poi confluire all'impianto di raccolta delle acque;
- inchiostri e soluzioni di lavaggio delle macchine che usano gli inchiostri: sono allo stato liquido e contenuti in appositi contenitori dotati di bacini di contenimento;
- oli sintetici: sono stoccati al coperto su basamento di cemento dotato di idoneo bacino di contenimento in caso di sversamenti accidentali.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

C9 – EMISSIONI SONORE

Si riporta l'elenco delle sorgenti sonore esterne individuate.

SORGENTI SONORE FISSE		
ID sorgente	Punto di emissione	Strategia per il contenimento del rumore
S1, S2, S4, S5, S6, S7, S8	E1, E2, E4, E5, E6A, E6B, E7	Filtri posizionati all'interno del capannone industriale, camini in esterno dotati di silenziatore
S3, S9, S10, S11, S12, S13, S14, S15, S16, S17	E3, E8A, E8B, E9A, E9B, E10A, E10B, E10C, E10D, E10E	Filtri posizionati all'interno di un' apposita struttura coibentata realizzata con pannelli sandwich, camini in esterno dotati di silenziatore
S18	Locale compressore	Compressori posizionati in apposita struttura
SORGENTI SONORE MOBILI		
ID sorgente	Descrizione	Strategia per il contenimento del rumore
S63	Carrelli elevatori elettrici	/
S64	Traffico indotto di mezzi pesanti e leggeri e attività di parcheggio	Saranno impartite le seguenti disposizioni - spegnimento dei motori durante la fase di stazionamento; - divieto di suonare il clacson nell'area aziendale; - limitazione della velocità massima di transito all'interno dell'insediamento a 15 km/h.

Ciascun punto di emissione, considerato come una sorgente sonora puntiforme, sarà munito di apposito silenziatore in grado di garantire un valore di Leq inferiore a 70 dBA ad 1 metro di distanza dal camino.

Dall'esame della valutazione di impatto acustico previsionale in gennaio 2023 e aggiornata a luglio 2023 è emerso quanto segue.

Lo stabilimento secondo la zonizzazione acustica del Comune di Viano è ubicato in Classe IV *“aree ad intensa attività umana”* con limiti assoluti di immissione pari a 65 dBA per il periodo diurno e 55 dBA per quello notturno. L'area posta lungo il confine aziendale lato nord-ovest è collocata in Classe II *“aree prevalentemente residenziali”* cui competono limiti di 55 dBA diurni e 45 dBA notturni mentre le restanti aree limitrofe rientrano in Classe III *“aree di tipo misto”* con limiti pari a 60 dBA per il periodo diurno e 50 dBA per quello notturno. I limiti di immissione differenziale corrispondono a 5 dBA (periodo diurno) e 3 dBA (periodo notturno).

Sono stati individuati 7 recettori (identificati da R1 a R7) corrispondenti a strutture residenziali, tutti collocati in classe acustica III. I recettori da R1 a R5 sono posti all'interno della fascia di pertinenza della strada SP7 e della SP98 via Gargola.

Le linee di produzione previste e tutti i filtri di abbattimento polveri saranno ubicate all'interno dello stabile aziendale. L'impianto di ricezione dell'atomizzato si trova all'interno del fabbricato chiuso: dapprima viene stoccato all'interno di una vasca interrata corredata di tramoggia, successivamente viene trasferito all'interno di sili di stoccaggio con l'ausilio di un sistema a nastri trasportatori. E' prevista un'operatività con finestre e portoni chiusi durante tutto l'orario di lavoro grazie anche alla presenza di appositi torrini di estrazione per consentire il ricambio d'aria, per cui la rumorosità interna che può essere propagata all'esterno è considerata trascurabile.

Per quanto riguarda il traffico veicolare all'interno dell'area aziendale, le disposizioni impartite dalla ditta agli autisti che accedono al sito prevedono:

- lo spegnimento dei motori durante la fase di stazionamento;
- il divieto di suonare il clacson nell'area aziendale;
- la limitazione della velocità massima di transito all'interno dell'insediamento a 15 km/h.

Tutte le sorgenti individuate e le altre sorgenti sonore presenti nella zona, quali ad esempio i traffici veicolari lungo via Gargola SP98 e lungo SP7, sono state inserite all'interno di un modello previsionale per il calcolo dei livelli assoluti di immissione presso i recettori individuati. Effettuando lo scorporo del contributo del traffico veicolare dai livelli di immissione previsionali calcolati in facciata ai recettori che rientrano nelle fasce di pertinenza stradali, è stato previsto il rispetto sia del valore limite assoluto di immissione diurno pari a 60 dB(A) che di quello notturno pari a 50 dB(A) per tutti i recettori. Sono stati effettuati rilievi fonometrici per la determinazione dei livelli di rumore residuo nella zona in giornate festive e prefestive, sia nel periodo di riferimento diurno che in quello notturno; dalle successive elaborazioni effettuate sul modello grafico emerge il rispetto del limite di immissione differenziale corrispondente a 5 dB(A) per il periodo di diurno e 3 dB(A) per quello notturno.

Si prende atto che, stante gli interventi di mitigazione sopra descritti e in riferimento agli esiti dei rilievi fonometrici effettuati, il Tecnico Competente in Acustica prevede il rispetto dei limiti acustici vigenti presso i ricettori abitativi individuati.

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 (applicabile / non applicato / non applicabile) e descrizione
<u>F.2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u> 1) Macinazione a umido in continuo. 2) Macinazione a secco e granulazione. 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina. 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas. 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo. 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo. 7) Cogenerazione con turbina a gas.	NON APPLICABILE in quanto l'atomizzato viene acquistato da terzi
<u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u> 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento. 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni. 3) Essiccatoi orizzontali. 4) Cogenerazione con motore alternativo.	1) APPLICATO La ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) APPLICATO recupero calore proveniente dall'aria di raffreddamento dei forni. 3) APPLICATO adozione di essiccatoi orizzontali, con recupero del calore dai forni. 4) NON APPLICABILE
<u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u> 1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva. 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle. 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo. 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno. 7) Sostituzione di impianti e tecnologia. 8) Sostituzione dei forni.	1) APPLICATO L'impiego di impasti tali da prevenire il cuore nero; 2) APPLICATO 3) APPLICATO 4) APPLICATO regolazione automatica della fiamma dei bruciatori, per efficienza energetica; 5) APPLICATO l'aria comburente dei bruciatori dei forni viene preriscaldata. 6) NON APPLICABILE 7-8) APPLICATO impianti e forni di recente tecnologia
<u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u>	NON APPLICABILE in quanto l'atomizzato viene acquistato da terzi

1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto.	
<u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)	NON APPLICABILE in quanto l'atomizzato viene acquistato da terzi
<u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) APPLICATO installati filtri a maniche
<u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo	1) APPLICATO viene eseguita pulizia periodica degli essiccatoi, 2) APPLICATO pulizia periodica delle rulliere di trasporto dalle presse agli essiccatoi, 3) APPLICATO viene effettuata revisione costante dei sistemi di movimentazione. 4) APPLICATO regolazione costante delle portate d'aria
<u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	1) NON APPLICATA 2) APPLICATO filtri a maniche sulla smaltatura
<u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> 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.	1) APPLICATO impianti di abbattimento con filtri a tessuto (con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro per il reparto cottura), 2) NON APPLICATO
<u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u> 1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose	1) APPLICATO 2) APPLICATO 3) APPLICATO sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose, 4) APPLICATO sono presenti sistemi di recupero

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	smalto sotto macchina; 5) NON APPLICABILE 6) NON APPLICATO riciclo delle acque di lavaggio dopo miscelazione presso lo stabilimento di Iano.
<u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u> 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) 2) NON APPLICABILE manca il processo a umido 3) APPLICATO Le acque reflue vengono conferite presso lo stabilimento del gruppo di Iano
<u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u> 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	1) APPLICATO le acque sono riciclate tal quali presso lo stabilimento del gruppo di Iano 2) 3) 4) 5) 6) 7) 8) 9) NON APPLICABILE
<u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti	1) APPLICATO I materiali di scarto, acque, fanghi, da preparazione smalti e smaltatura vengono riutilizzati presso lo stabilimento del gruppo di Iano. 2) 3) NON APPLICABILE
<u>F.5.2. Scarto crudo</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)	1) APPLICATO Lo scarto crudo viene riutilizzato in sede di preparazione impasto presso lo stabilimento di Iano.
<u>F.5.3. Scarto cotto</u> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di	1) APPLICATO Lo scarto cotto viene conferito a ditte esterne per il recupero.

collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare	
<u>F.6.1. Rumore</u> La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto	1) APPLICATO tutti gli impianti sono all'interno dei fabbricati 2) APPLICATO i ventilatori sono dotati di antivibranti 3) APPLICATO La ditta ha installato silenziatori sui ventilatori. 4) APPLICATO locali produttivi senza particolari abitazioni vicine 5) NON ADOTTATO 6) APPLICATO i portoni e le finestre saranno mantenute chiuse 7) APPLICATO lavorazioni esterne solo in orario diurno 8) APPLICATO gli impianti sono mantenuti regolarmente
Suolo e protezione delle acque sotterranee: Nelle linee guida di settore non sono riportate MTD, tuttavia con riferimento ai bref comunitari che considerano questo aspetto ambientale si può considerare la seguente: intraprendere azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni della falda d'acqua e del suolo.	APPLICATO La ditta ha predisposto idonee procedure atte a contenere eventuali sversamenti accidentali.

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

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

N. BAT	DESCRIZIONE	SITUAZIONE AZIENDALE
BAT GENERICHE		
B1.a	Presenza di un Energy manager.	In Azienda è presente un Energy manager.

B1.b	Definizione di una politica di efficienza energetica che preveda procedure di controllo e mantenimento.	Per il controllo dei consumi del gas metano è stato installato un software che gestisce dei contatori posizionati sui vari impianti (forno ed essiccatoi). La verifica di questo impianto è eseguita dalla persona designata ai controlli. L'eventuale manutenzione è effettuata o dal responsabile elettrico o da una Ditta esterna specializzata. Gli impianti termici (caldaie) sono regolarmente controllati come da normativa da ditta esterna specializzata. I controlli sono registrati su apposito registro.
B1.c	Definizione di indicatori di performance da confrontare con indicatori di efficienza energetica di settore nazionali o regionali.	Sarà utilizzato l'indicatore proposto dalle linee guida del settore ceramico, il consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) espresso in GJ/t di prodotto versato a magazzino.
B14	Gestione della manutenzione che preveda: 1. definizione della responsabilità della manutenzione; 2. programma di manutenzione, con predisposizione di adeguate registrazioni; 3. individuazione e gestione delle situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata; 4. risoluzione dei problemi e programmazione della revisione.	Si veda punto B1. b.
B16	Definizione e mantenimento di procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e delle operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Si veda punto B1. b.
BAT RIFERITE ALLA COMBUSTIONE MEDIANTE COMBUSTIBILI GASSOSI		
B17.I	Presenza di impianti di cogenerazione	Non è presente nessun impianto di cogenerazione
B17.II	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria.	Tutti i bruciatori periodicamente sono regolati in modo che il rapporto di combustione sia quello ottimale.

B17.III	Abbassamento della temperatura dei gas di scarico: 1. dimensionamento per le performance massime, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi; 2. aumento dello scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio; 3. recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore); 4. mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione.	1. I gas di scarico provenienti dai forni ed inviati ai filtri, hanno già una temperatura tale da poter evitare dei problemi agli impianti di depurazione aria (maniche e condense). I gas di scarico degli essiccatori sono espulsi a temperature tali da evitare condense lungo le tubazioni. 3. I forni saranno di nuova generazione e presentano un elevato isolamento termico, una regolazione precisa dei bruciatori e un sistema di recupero del calore. 2. 4. verranno periodicamente manutenzionati gli scambiatori di calore.
B17.IV	In caso di modifiche, sarà valutato se risulterà conveniente l'installazione di scambiatori o bruciatori auto recuperanti.	verranno installati nuovi impianti di ultima generazione, già in linea con le BAT.
B17.V	Presenza di bruciatori rigenerativi	
B17.VI	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc	Tutti i bruciatori avranno un sistema di regolazione.
B17.VII	Utilizzo di combustibili non fossili.	Non applicabile
B17.VIII	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.	Tecnica non applicabile
B17.IX	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Durante la fase di assemblaggio degli impianti, saranno previsti isolamenti termici. Periodicamente sarà effettuata regolare manutenzione con sostituzione delle parti degradate.
B17.X	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In	Tecnica non applicabile

	particolare, per impianti che funzionano a più di 500°C.	
BAT RIFERITE AGLI SCAMBIATORI DI CALORE E ALLE POMPE DI CALORE		
B19.a	Monitorare periodicamente l'efficienza degli scambiatori di calore	Verranno monitorati periodicamente gli scambiatori di calore presenti.
BAT RIFERITE AGLI IMPIANTI DI COGENERAZIONE		
B20	Installazione di un impianto di cogenerazione alle seguenti condizioni: 1. sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo elettricità; 2. applicabilità alle condizioni del sito e alla tipologia produttiva; la cogenerazione può essere presa in considerazione quando il fabbisogno di calore e potenza elettrica sono paritetici; 3. disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano medesime condizioni di efficienza energetica.	Nello stabilimento in oggetto non è presente un impianto di cogenerazione.
BAT RIFERITE ALLA FORNITURA DI POTENZA ELETTRICA		
B21	Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di elettricità: 1. installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. 2. minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici. 3. evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio. 4. quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	1. In azienda sono presenti dei condensatori nelle cabine elettriche. 2.3. Quasi tutti i motori sono dotati di inverter. 4. I nuovi motori che verranno installati nel nuovo sito saranno tutti ad alta efficienza energetica.
B22	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Nelle cabine elettriche ci sono tutti i dispositivi richiesti dalla normativa.
B23	Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica: 1. Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta. 2. Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In	1. Gli impianti sono realizzati secondo quanto previsto dall'ex legge 46/90, ora D.M. 37/2008. 2. Quando l'impianto sarà a regime, rispetterà quanto previsto da questa voce e dalle normative.

	caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%. 3. Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite. 4. Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori)	3. Nel nuovo sito si terrà conto di questa BAT. 4. Tecnica applicata dove possibile.
B24	Ottimizzazione del sistema in cui il motore/i è inserito (step 1) - ottimizzazione del motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base di quanto riportato di seguito (step 2) - una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo quanto riportato di seguito. Dare priorità ai motori che lavorano a più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter (step 3). - Motori: I. Utilizzo di motori ad efficienza energetica; II. Dimensionamento adeguato dei motori; III. Installazione di inverter. - Trasmissioni e ingranaggi: I.i Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; II.i Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; III.i Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v; IV.i Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine. - Riparazione e manutenzione: I.ii riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; II.ii evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; III.ii verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; IV.ii prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi	I. II. III Si veda punto B21, lettere 2 e 3. I.i – II.i – III.i – IV.i Tutte le volte che si effettuano delle sostituzioni di queste parti, si applicano le indicazioni di queste BAT. I.ii – I.i – III.ii – IV.ii Per la riparazione e la manutenzione, si applicano le indicazioni di queste BAT.
BAT RIFERITE ALL'ARIA COMPRESSA		

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

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

	illuminazione specifici per gli usi prefissati. B28.i Controllo e mantenimento: I.i utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc.; II.i addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.	
BAT RIFERITE AGLI ESSICCATORI		
B29	Progettazione: I selezionare la tecnologia o la combinazione di tecnologie più adatte al processo. B29.i Interventi: I.i usare calore in eccesso da altri processi; II.i usare una combinazione di tecniche; III.i processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, combinazione riscaldamento diretto e indiretto IV.i ottimizzazione dell'isolamento del essiccatoio; V.i essiccamento mediante radiazioni: - infrarosse; - alta frequenza; - microne. B29.ii Controllo mediante automazione nei processi di essiccamento	I Tecnica già applicata. In azienda saranno presenti degli essiccatoi che sono quelli che meglio soddisfano i requisiti sia come spazi che come ciclo di essiccamento. I.i Il calore in eccesso che proviene da altri processi sarà recuperato per altri impianti. II.i III.i Tecniche non applicabili perché saranno usate combinazioni di tecniche. IV.i Gli essiccatoi sono installati come forniti dal costruttore e presentano le coibentazioni necessarie. V.i Tipologie di essiccamento non applicabili. B29.ii Tecnica già applicata.

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

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

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

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

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

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

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

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

D2 - CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 Finalità

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti 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.

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

- 1) Prima di dare attuazione a quanto previsto in AIA deve essere comunicato l'inizio attività ad ARPAE e al Comune di Viano e da tale data (efficacia dell'AIA) è dovuto il rispetto delle prescrizioni e del piano di monitoraggio e controllo.
- 2) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente secondo quanto disposto dalla Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna n. 152 del 11-02-2008 "Approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica", valutando tra l'altro il posizionamento

rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Devono inoltre essere presentati e commentati i risultati del Piano di Monitoraggio e Controllo riferiti ai dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione; devono essere riportati gli indicatori di cui alla sezione D3, evidenziandone l'andamento nel tempo, assieme a un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati e problematiche gestionali rilevate. Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

- 3) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

Emis sione n.	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata emis sione (h/giorno)	Tipo di sostanza inquinante	Concen trazione inquinante in emissio ne (mg/Nm ³)	Tipo di impianto abbatti mento	Periodicità auto controlli
E1	Filtro per l'aspirazione delle spazzole da n. 6 scelte	12.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E2	Pulizia pneumatica centralizzata da installare al servizio della zona presse	1.500	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E3	Pulizia pneumatica centralizzata da installare al servizio della zona "macchine di carico/scarico box"	1.500	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)

E4	Filtro per l'aspirazione della macinazione smalti, con n. 2 MTD 120, n. 3 MTD 050 e n. 1 MTD 020	5.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E5	Filtro per l'aspirazione della tramoggia ricevimento atomizzato e linea carico sili	15.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E6A	Filtro per l'aspirazione delle presse (n. 3 PH 8200) e soffiatore ingresso forno	72.500	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E6B	Filtro per l'aspirazione delle presse (n. 2 PH 8200) e soffiatore ingresso forno	48.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E7	Filtro per l'aspirazione del reparto scarico silos e alimentazione presse	35.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E8A	Filtro per l'aspirazione di n. 3 linee di smaltatura	62.280	24	polveri	< 7	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E8B	Filtro per l'aspirazione di n. 2 linee di smaltatura	41.520	24	polveri	< 7	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E9A	Filtro per la depurazione dei fumi provenienti dal forno di tipo FMA 295/201,61 (Forno F1)	45.900	24	polveri	< 5	FT con calce	trimestrale
				fluoro	< 3,5		(§)
				Silice libera cristallina	<5		annuale
				piombo	< 0,2		semestrale
				SOV aldeidi totali	< 40 < 20		Annuale *
				NO ₂	<160		Annuale **
				SO ₂	<500		
E9B	Filtro per la depurazione dei fumi provenienti dal forno di tipo FMA 295/189 (Forno F2)	43.400	24	polveri	< 5	FT con calce	trimestrale
				fluoro	< 3,5		(§)
				Silice libera cristallina	<5		annuale
				piombo	< 0,2		semestrale
				SOV aldeidi totali	< 40 < 20		Annuale *
				NO ₂	<160		

				SO ₂	<500		Annuale **
E10A	Filtro per l'aspirazione per linea n° 1 linea di squadratura a secco	29.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E10B	Filtro per l'aspirazione per linea n° 1 linea di squadratura a secco	29.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E10C	Filtro per l'aspirazione per linea n° 1 linea di squadratura a secco	29.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E10D	Filtro per l'aspirazione per linea n° 1 linea di squadratura a secco	29.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E10E	Filtro per l'aspirazione per linea n° 1 linea di squadratura a secco	29.000	24	polveri	< 10	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	<5		(§)
E11	Essiccatoio n. 1	28.100	24	—	—	—	—
E12	Essiccatoio n. 2	28.100	24	—	—	—	—
E13	Essiccatoio n. 3	28.100	24	—	—	—	—
E14	Essiccatoio n. 4	28.100	24	—	—	—	—
E15	Essiccatoio n. 5	28.100	24	—	—	—	—
E17	Camino raffreddamento lento Forno n.1	28.000	24	—	—	—	—
E19	Camino Espulsione Aria Forno n. 1	82.500	24	—	—	—	—
E20	Camino Espulsione Aria Forno n. 1	58.000	24	—	—	—	—
E23	Camino raffreddamento lento Forno n.2	28.000	24	—	—	—	—
E25	Camino Espulsione Aria Forno n. 2	82.500	24	—	—	—	—
E26	Camino Espulsione Aria Forno n. 2	58.000	24	—	—	—	—
E28	Linea 1 di termoretrazione pallet	2.000	24	—	—	—	—
E29	Linea 1 di termoretrazione pallet	2.000	24	—	—	—	—

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

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

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

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

La data di messa a regime delle emissioni E1, E2, E3, E4, E5, E6A, E7, E8A, E9A, E10A, E10B, E10C, E11, E12, E13, E17, E19, E20, E28 ed E29 corrispondenti alla FASE 1 è fissata è entro 3 mesi dalla data di efficacia dell'AIA prevista entro il 30-06-2026.

La data di messa a regime delle emissioni E6B, E8B, E9B, E10D, E10E, E14, E15, E23, E25 ed E26 corrispondenti alla FASE 2 è fissata entro il 30-09-2027.

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 (3 campionamenti distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime se le emissioni sono soggette a limiti di portata e inquinanti, comprensivo di n. 1 olfattometria per le emissioni E9A ed E9B, ovvero 1 campionamento alla data di messa a regime se le emissioni sono soggette al solo limite di portata) 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 60 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 prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune. 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.

Per quanto riguarda le emissioni associate ai forni si riporta il valore obiettivo di emissione delle sostanze odorigene con relativo autocontrollo.

Punto di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene
E9A-E9B	Concentrazione di odore 3.000 (OUE/m ³) - Autocontrollo bimestrale per la durata di anni 1

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

Il valore di 3.000 OUE/m³ deve essere inteso come valore obiettivo e non come valore limite di emissione; il monitoraggio dovrà essere effettuato per una durata di un anno, dalla data di messa a regime dell'impianto.

Le analisi olfattometriche devono essere effettuate in modo tale da considerare ogni volta una differente tipologia di materiale prodotto a maggior carico applicato (inchiostro, colle, glossy ecc.); nel rapporto di prova deve essere specificata la tipologia di materiale prodotto e il quantitativo di applicazioni superficiali.

Ogni bimestre, nei tempi tecnici strettamente necessari, devono essere inoltrati ad ARPAE e Comune i dati dei monitoraggi olfattometrici, corredati dai dati di produzione (nome e tipologia) e quantitativi di inchiostro, colle, glossy applicati per mq.

A fine monitoraggio, entro 2 mesi dall'ultimo controllo, deve essere presentata ad ARPAE e Comune una relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, commentando i dati forniti ed eventualmente indicando possibili soluzioni in grado di migliorare l'impatto emissivo odorigeno.

In base ai risultati ottenuti e alle eventuali ricadute sul territorio (segnalazioni) è possibile che venga richiesto alla ditta di valutare soluzioni impiantistiche idonee all'abbattimento della frazione odorigena.

- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad ARPAE indicando i tempi di ripristino.
- 3) Deve essere installato sui filtri fumi un dispositivo di registrazione elettronico della differenza di pressione tra monte e valle; sui filtri fumi deve essere presente un modulo/registro nel quale devono essere riportati giornalmente: data, ora, firma e ΔP istantaneo, rilevato mediante strumento manuale (tubo U), ed eventuali annotazioni. Le registrazioni elettroniche del ΔP dei filtri fumi devono essere tenute a disposizione degli organi di controllo.
- 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde un'adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico

abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.

- 6) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi indicati dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 art. 271:

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

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni

(SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

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

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

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

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

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

produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

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

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) Nello stabilimento si individuano i seguenti scarichi e punti di campionamento:

Numero identificativo	Abitanti equivalenti	Impianto di trattamento	Recapito finale
S1 - scarico acque meteoriche, acque reflue domestiche e acque di prima pioggia			Torrente Tresinaro
S2 - scarico acque meteoriche e acque reflue domestiche			Torrente Tresinaro
S3 - pozzetto di controllo acque reflue domestiche	< 50	1 impianto ad ossidazione totale	Torrente Tresinaro tramite scarico S2
S4 - pozzetto di controllo acque reflue domestiche	< 50	1 impianto ad ossidazione totale	Torrente Tresinaro tramite scarico S1
S5 - pozzetto di controllo acque reflue domestiche	< 50	1 impianto ad ossidazione totale	Torrente Tresinaro tramite scarico S1
S6 - pozzetto di controllo acque reflue domestiche	< 50	1 impianto ad ossidazione totale	Torrente Tresinaro tramite scarico S1

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

- 2) Il rispetto dei limiti in concentrazione, riportati nella tabella seguente, deve essere verificato con le periodicità ivi indicate:

Punto campionamento	Provenienza	Recettore	Inquinante	Conc limite mg/l	Durata campionamento h/d	Periodicità auto controlli
S7	Acque di prima pioggia	Torrente Tresinaro tramite lo scarico S1	Solidi sospesi totali COD	80 160	3	Annuale

- 3) Per ogni prelievo effettuato al punto di campionamento S7 deve essere adottato il modulo S/1 della DGR 152/2008, redatto in ogni sua parte a firma di tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.
- 4) 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.
- 5) 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.
 - 6) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque meteoriche, acque di processo, acque di prima pioggia e acque reflue domestiche. Lo stato delle reti dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica attraverso programmi di verifica e manutenzione di cui si dovrà conservare la documentazione, 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 adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non sia ripristinata.
 - 7) Presso il pozzetto di ispezione deve essere installato e mantenuto in funzione un sistema di chiusura in grado di intercettare il rilascio di acque reflue in modo da interromperne l'immissione in corpo idrico recettore.
 - 8) Nelle aree esterne dello stabilimento, al di fuori dell'area servita dall'impianto di prima pioggia, devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque bianche che recapitano in acque superficiali.
 - 9) I fanghi derivanti dalle pulizie del reticolo fognario devono essere smaltiti come rifiuti. Le operazioni di carico e scarico di tali materiali dovranno essere eseguite e registrate conformemente al D.Lgs. 152/06.
 - 10) Entro 60 giorni dalla notifica del presente atto deve essere presentata ad ARPAE:
 - a) richiesta di cambio di titolarità della concessione di cui alla Determinazione dirigenziale n. 4673 del 05-09-2017 rilasciata alla ditta Graniti Fiandre SpA, relativa alla concessione acqua pubblica superficiale mediante prelievo da acque superficiali dal Rio Spigone - cod. REPPA5471/06RN01;
 - b) richiesta di cambio di titolarità della concessione, attualmente rilasciata alla ditta Industrie Matildiche Srl, relativa all'occupazione dell'area demaniale di pertinenza del torrente Tresinaro ubicata al fg. 31 fronte mappali 173/p e 174/p, in comune di Viano ad uso piazzale asfaltato ed area verde – procedimento n. REPPT0930. Nell'ambito di tale domanda devono essere ricompresi i manufatti di scarico attualmente esistenti, tenendo in considerazione anche le condizioni indicate dall'Agenzia Regionale per la Sicurezza Territoriale e la Protezione Civile UT Reggio Emilia.
 - 11) Per l'occupazione dell'area demaniale ad uso piazzale ed area verde la ditta deve, oltre a rispettare le prescrizioni già riportate nella precedente concessione, mantenere l'area sempre sgombra di qualsiasi materiale.

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) Devono essere effettuate analisi sulle acque del pozzo per la verifica della concentrazione degli idro inquinanti Pb e 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 stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: 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 sonore 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.
- 3) Le operazioni di movimentazione interna/esterna non devono essere svolte in orario notturno.
- 4) Devono essere mantenute attive ed eventualmente aggiornare direttive e procedure scritte per il personale, nonché adeguata cartellonistica, relativamente alla chiusura di portoni e finestre.
- 5) All'atto della messa in esercizio degli impianti previsti sia nella FASE 1 che nella FASE 2, devono essere adottate/installate tutte le misure di contenimento del rumore descritte nella documentazione presentata.
- 6) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati.
- 7) Entro 30 giorni dalla messa in esercizio delle modifiche impiantistiche relative alla FASE 1 e successivamente entro 30 giorni dalla messa in esercizio di quelle relative alla FASE 2 la ditta, tramite tecnico competente, deve verificare l'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei livelli di immissione assoluti e differenziali presso tutti i recettori abitativi e di confine individuati. Le misure devono comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998 e devono essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento. 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, contenente inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione e mitigazione effettuati, nonché di quanto altro sopra prescritto, dovrà essere presentata, entro 45 giorni dalle misure ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia e al Comune. 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, ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia e al Comune 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 quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui. I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto 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.
- 2) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 3) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero, inoltre è vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.
- 4) 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.
- 5) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 6) I sottoprodotti devono essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 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.

D2.9 Energia

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

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

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

- stima dei rilasci di inquinanti;
- contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
- fine dell'evento;
- ripristino del regolare esercizio;
- attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

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

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

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

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

D 3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

- 1) Il gestore deve applicare il seguente Piano di Monitoraggio e Controllo. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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 punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.4 Tabella A	Report annuale
ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale su scheda cartacea/ informatizzata	/
ΔP del filtro fumi forni (registratori elettronici)	Controllo visivo ΔP attraverso lettura dello strumento, firma sul modulo o analogo sistema di registrazione cartaceo	Giornaliera Cartacea su modulo o analogo sistema di registrazione cartaceo	/
Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque da corso d'acqua superficiale per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report annuale

Scarico acque domestiche	Manutenzione impianti effettuata da personale specializzato	Annuale cartacea su rapporti di prova	/
Acque da acquedotto per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report annuale
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
RIFIUTI			
Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico	Report annuale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale su scheda cartacea/informatizzata	/
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Verifica di tenuta di tutte le vasche interrate	Controllo periodico visivo e manutentivo effettuato da personale interno	Annuale su scheda cartacea/informatizzata	/
Acque di pozzo: concentrazione idro inquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale cartacea su rapporti di prova	Report Annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report annuale
Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile su scheda cartacea/informatizzata	Report annuale
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 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 ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere

generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

L'analisi dell'acqua di pozzo deve essere effettuata utilizzando un metodo analitico idoneo per le acque sotterranee, il cui limite di quantificazione sia dell'ordine del 10% rispetto al limite che si vuole presidiare, in particolare per la determinazione del Pb.

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.