

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-3730 del 30/06/2025
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Modifica sostanziale dell'AIA della Ditta Nuovocorso SpA con installazione in Via Romana n. 7 in Comune di Albinea (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2025-3894 del 27/06/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno trenta GIUGNO 2025 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.

Pratica n. 39356-2024

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – MODIFICA SOSTANZIALE

Ditta: Nuovocorso SpA

Stabilimento: Via Romana n. 7 - loc. Borzano, Albinea (RE)

Sede Legale: Via Mulini Valle Tresinaro n. 11 - Carpineti (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TENUTO CONTO CHE

con Determinazione dirigenziale della Regione Emilia Romagna n. 21688 del 17-10-2024, denominata "Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto "modifica dell'impianto dell'azienda Nuovocorso s.p.a. sito in loc. Borzano - Comune di Albinea ed autorizzato con atto di AIA n. 50274/17-2012 del 26 settembre 2013 e s.m.i", localizzato nel Comune di Albinea (RE) e proposto da Nuovocorso s.p.a.", tale progetto è stato escluso, ai sensi dell'art. 11, comma 1 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 19, comma 8 del D. Lgs. 152/06, dalla ulteriore procedura di VIA;

VISTA

la domanda di modifica sostanziale dell'AIA per l'impianto della ditta NUOVOCORSO SPA sito nel comune di Albinea (RE), via Romana n. 7 - località Borzano, presentata il 06-12-2024 (prot. ARPAE n. 221632 del 06-12-2024) e completata con documentazione acquisita agli atti con prot. n. 231072 del 20-12-2024;

DATO ATTO che

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 29-01-2025 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di modifica sostanziale di AIA;

con atto prot. n. 7281 del 15-01-2025 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 s.m.i, la quale si è riunita nelle sedute del 12-02-2025 e del 29-05-2025;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 30513 del 17-02-2025 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 54758 del 21-03-2025 e al prot. 94200 del 22-05-2025;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Reggio Emilia, prot. 105975 del 12-06-2025

con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Albinea (prot. ARPAE 96190 del 27-05-2025) ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, con prescrizioni recepite al paragrafo D2.12;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica vigente del Comune di Albinea (prot. ARPAE n. 91381 del 16-05-2025);

il parere e nulla osta idraulico ai sensi del RD 523/1904 dell'Agenzia Regionale per la Sicurezza Territoriale e la Protezione Civile UT Reggio Emilia (prot. ARPAE 98978 del 28-05-2025), con prescrizioni recepite al paragrafo D2.13, in merito alla compatibilità idraulica della portata immessa in uscita dal sistema di laminazione con quella del recettore "fosso laterale a destra del T. Lodola" e alla occupazione delle aree del Demanio Idrico del solo manufatto di scarico e dell'utilizzo del sedime demaniale a scopo di laminazione;

il parere favorevole del Servizio di Igiene e Sanità Pubblica dell'AUSL di Reggio Emilia (prot. ARPAE n. 101105 del 04-06-2025);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 99621 del 29-05-2025 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni alla modifica sostanziale di AIA oggetto del presente atto;

RILEVATO che

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che la ditta non è tenuta a presentare la Relazione di riferimento;

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale competente sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione D - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

DATO ATTO

che ai sensi dell'art. 87, comma 1, del D.Lgs n. 159/2011, è stata inoltrata richiesta di rilascio di comunicazione antimafia attraverso la Banca Dati Nazionale Unica (B.D.N.A.) del Ministero dell'Interno (prot. n. PR_REUTG_Ingresso_0081783_20241220); essendo decorso il termine di cui all'art. 88, comma 4-bis del D.Lgs n. 159/2011, si è proceduto all'acquisizione dell'autocertificazione di cui all'art. 89 del D.Lgs.159/2011, resa dai soggetti di cui all'art. 85 del medesimo decreto, acquisita al prot. ARPAE n. 54758 del 21-03-2025, con cui si dichiara che, ai sensi della vigente normativa antimafia, non sussistono nei loro confronti le cause di divieto, di decadenza o di sospensione previste dall'art. 67 del D.Lgs n. 159/2011;

DATO ATTO

che con nota prot. 103495 del 10-06-2025 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

PRESO ATTO

che la ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 112892 del 23-06-2025, a cui si è fornito riscontro con prot. n. 116792 del 27-06-2025;

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 NUOVOCORSO SPA, avente sede legale in Via Mulini Valle Tresinaro n. 11 - Carpineti (RE), per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Albinea (RE), via Romana n. 7 - località Borzano, appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

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

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

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 110 t/giorno;

2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3481 del 20-06-2024	Riesame di AIA

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

c) di inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;

d) di provvedere alla pubblicazione del presente atto sul sito di ARPAE e sul portale regionale AIA-IPPC con le modalità stabilite dalla Regione Emilia-Romagna;

e) di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;

f) di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

Inoltre, si informa che:

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica e deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I al presente atto;
- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale APA di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 373 del 10/01/2025 e successivi aggiornamenti, comprensiva di: accertamenti

amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato; accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio;

- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione D;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Allegato I: le condizioni della modifica sostanziale di AIA della ditta NUOVOCORSO SPA - Stabilimento di via Romana n. 7 - località Borzano - Albinea (RE)

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

ALLEGATO I

Le condizioni della modifica sostanziale di AIA della ditta NUOVOCORSO SPA - Stabilimento di via Romana n. 7 - località Borzano - Albinea (RE)

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

La società opera nel settore ceramico e l'attività consiste nella produzione di piastrelle in grès porcellanato smaltato e non, mediante ciclo parziale (senza atomizzatori).

Lo stabilimento nel suo complesso copre una superficie totale di 44.082 m², di cui 23.038 m² di superficie edificata e 21.044 m² di superficie scoperta, di cui 11.954 m² di superficie scoperta impermeabilizzata.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A-3D: planimetria delle emissioni in atmosfera, rifiuti e materie prime, fornita con la documentazione integrativa, prot. 94200 del 22-05-2025;
- Allegato 3B: planimetria reti idriche e fognarie, datata marzo 2025-integrazione maggio 2025, fornita con la documentazione integrativa, prot. 94200 del 22-05-2025;
- Allegato 3C: planimetria delle sorgenti sonore, acquisita agli atti con la documentazione iniziale, prot. 221632 del 06-12-2024.

A3 – MODIFICHE DELL'INSTALLAZIONE

L'intervento prevede la revisione totale dell'assetto produttivo dello stabilimento e la sostituzione completa di tutti gli impianti, ivi compresi gli impianti di depurazione dei volumi aspirati.

Le principali modifiche saranno:

- lo stabilimento, oggi a ciclo completo, verrà trasformato in stabilimento a ciclo parziale: verrà pertanto completamente dismessa tutta l'attività legata all'atomizzazione, compresa l'attività di ricezione, movimentazione e stoccaggio delle materie prime;
- la produzione, oggi orientata alla realizzazione di piccoli formati a spessore ridotto, verrà destinata alla produzione di lastre ceramiche di grandi dimensioni a vari spessori, con pressatura in linea continua su pressa unica. L'attuale assetto, contraddistinto dalla presenza di un forno bicanale e un forno monostrato verrà ridotto ad un singolo forno, con riduzione della portata dell'emissione connessa alla depurazione dei fumi di cottura. Allo stesso modo, le numerose linee di smaltatura, decorazione ed essiccazione verranno ridotte ad una linea singola;
- verranno sostituiti interamente gli impianti di depurazione delle emissioni convogliate e ridotto il numero delle emissioni convogliate. la ditta procederà ad una riduzione volontaria dei limiti in concentrazione e ad una generale riduzione delle portate convogliate complessive relative alle emissioni fredde e verrà ridotta la portata dell'emissione calda, riducendo così il flusso di massa totale autorizzato annuale di tutti gli inquinanti in emissione e riducendo il flusso di massa totale giornaliero di tutti gli inquinanti precedentemente autorizzati salvo le SOV, per le quali il flusso di massa resterà invariato;
- verrà potenziato ed ottimizzato l'impianto di depurazione acque, introducendo una filtropressa in grado di ridurre la componente liquida dei rifiuti in uscita e di conseguenza riducendone peso e volumi;
- il nuovo forno avrà una capacità di cottura massima di 110 ton/giorno su 320 giorni di produzione annua, contro le attuali 162 ton/giorno;
- verranno introdotti un impianto di taglio e squadratura a secco, un impianto di lappatura ad umido ed una linea di stuoatura a doppia cabina di incollaggio, da destinare ad operazioni post-cottura per una parte della produzione;
- verrà migliorata la qualità interna degli ambienti di lavoro, sostituendo impianti non coibentati (presse tradizionali) con impianti chiusi (pressa continua e macchina da taglio a secco), con conseguente riduzione della polverosità e del rumore, razionalizzando la logistica interna ed eliminando le attività con stoccaggi in cumuli di materie prime (capannone ricezione materie prime per atomizzazione);
- verrà realizzato un impianto fotovoltaico da 800 kW e verranno ristrutturati i tetti dello stabilimento. L'energia prodotta verrà utilizzata internamente;
- verrà realizzata una vasca di laminazione in area di proprietà esterna al sedime dello stabilimento, per il miglioramento della gestione idraulica delle acque meteoriche;
- la produzione verrà completamente riorganizzata su tre turni e su sette giorni la settimana (salvo le attività di stuoatura e la ricezione delle materie prime);
- verranno sostituite le attuali cabine di trasformazione elettrica con nuove cabine più vicine agli impianti produttivi, onde migliorarne le performance riducendo le perdite energetiche.

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

L'impianto produttivo in esame è situato nel settore centrale della Provincia di Reggio Emilia nel Comune di Albinea in località Borzano e in prossimità della località Bosco situata in Comune di Scandiano, lungo la via Romana che ne identifica il confine.

Tale area è collocata secondo il vigente PRG comunale all'interno di una zona a prevalente destinazione produttiva, commerciale, direzionale ed in particolare in zona omogenea D.2: produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate, che comprende quelle zone totalmente o parzialmente edificate con prevalente funzione produttiva manifatturiera, la cui disciplina attuativa è rinvenibile all'art. 66 delle relative NTA. L'immobile, che confina con ampie aree agricole di proprietà della Ditta, è censito catastalmente al Foglio di mappa n. 14 particella 37.

Si riporta la sintesi dei principali contenuti relativi ai vigenti atti di pianificazione e programmazione territoriale e settoriale ritenuti rilevanti e pertinenti all'area d'intervento.

PIANO	NOTE (Riferite all'area di intervento)
Gestione del territorio ed urbanistica	
PTR - PTPR Regione Emilia-Romagna	U.d.P. n. 8 "Pianura Bolognese Modenese e Reggiana"
Tavola 1-16	Contesto interno alle "zone di tutela dei corpi idrici superficiali e sotterranei"
PTCP Provincia di Reggio Emilia	-
Tavola P1 "Ambiti di paesaggio"	A.d.P. n. 5 "Centrale", al confine con A.d.P. n. 6 "Distretto ceramico"
Tavola P5a_200SE "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica"	Contesto interno alle "zone di particolare interesse paesaggistico ambientale"

PRG Comune di Albinea	-
Tavola 1 <i>"Zonizzazione"</i>	Interna a "zona a prevalente destinazione produttiva, commerciale, direzionale" ed in particolare in zona omogenea D.2: produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate
Tavola 4 <i>"Viabilità e vincoli di legge"</i>	Confine orientale delimitato da via Romana, strada di interesse locale (tipo D) indicata come viabilità storica oltre che come elemento testimoniale dell'impianto storico della centuriazione; confine meridionale delimitato da via Soglia, indicata come viabilità storica oltre che come elemento testimoniale dell'impianto storico della centuriazione; esterna ad aree vincolate ai sensi dell'art. 142 del D.Lgs. 42/2004
PSC Comune di Scandiano	
Tavola 2.4 <i>"Territorio urbanizzato e urbanizzabile"</i>	Contesto limitrofo inserito nel sistema del territorio rurale, ed in particolare in un "ambito di rilievo paesaggistico"; confine orientale delimitato da via Romana, interna alle strade urbane ed extraurbane esistenti e di progetto di interesse comunale - categoria F ed indicata come corridoio di salvaguardia strutturale
Tavola 2.5a <i>"Carta unica delle tutele"</i>	Contesto adiacente privo di particolari indicazioni
Tavola 2.6a <i>"Tutela delle risorse storiche ed archeologiche"</i>	Confine orientale delimitato da via Romana, appartenente alla viabilità storica
CA Comune di Albinea	Non ancora approvata Classificazione Acustica del territorio comunale; sulla base del contesto di inserimento, considerando un'ipotetica zonizzazione acustica, ricadrebbe in classe V - area prevalentemente industriale
PCA Scandiano	-
Tavola 5 <i>"Settore settentrionale"</i>	Contesto limitrofo interno a classe III - aree di tipo misto
Gestione e tutela delle acque	
PTA	Interna al bacino del torrente Crostolo
PAI Po	

Tavola 6-III <i>"Rischio idraulico e idrogeologico"</i>	Interna a zona a rischio medio di allagabilità R2
Tavola <i>"Delimitazione delle fasce fluviali"</i>	Esterna a fascia "C" ed esterna alle Aree a Rischio Potenziale Significativo (APSEFR) regionali
PdG Po 2021-2027	-

Tavola <i>"Bacini idrografici appartenenti al distretto idrografico del fiume Po, in seguito alla nuova delimitazione territoriale effettuata ai sensi dell'art. 51 della L. 221/2015"</i>	Interna al Distretto Idrografico del fiume Po ed in particolare nel sottobacino 001025 del Crostolo
PGRA Po 2021-2027	Esterna a scenari di pericolosità di alluvione e relative classi di rischio correlati al fiume Secchia ed al torrente Crostolo
Gestione e tutela dell'aria	
PAIR 2030 Regione Emilia-Romagna	-
Allegato 2 <i>"Zonizzazione dell'Emilia-Romagna ai sensi del D.Lgs. 155/2010"</i>	Comune di Albinea interno a zona IT0892 di Pianura Ovest
Gestione dei rifiuti	
PRRB 2022-2027 Regione Emilia-Romagna	Comune di Albinea interno a zona di Pianura
Gestione e tutela della natura e del paesaggio	
Rete Natura 2000	Esterna a siti tutelati Zone tutelate più prossime: - ZSC IT4030021 - Rio Rodano, Fontanili di Fogliano e Ariolo e Oasi di Marmirolo (oltre 2,1 km); - ZSC IT4030017 - Ca' del Vento, Ca' del Lupo, Gessi di Borzano (oltre 4,8 km); - ZSC-ZPS IT4030011 - Casse di espansione del Secchia (oltre 9,6 km); - ZSC IT4040012 - Colombarone (oltre 9,8 km)
REP Provincia di Reggio Emilia	

Tavola P2_Centro del PTCP "Rete Ecologica Polivalente"	Esterna a elementi rete ecologica Elemento tutelato più prossimo: - corridoio primario pedecollinare (E3) del torrente Lodola (circa 180 m)
D.Lgs. 42/2004	Esterna ad aree vincolate Elementi tutelati più prossimi: - torrente Lodola (circa 190 m) e relativa fascia di rispetto di 150 m dalle sponde; - aree boscate in prossimità del torrente Lodola

L'area in oggetto, il cui piano campagna è posto ad una quota media di circa 89-91 m s.l.m., si presenta come un elemento inserito da oltre quarant'anni nel contesto locale.

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

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

Rispetto alle componenti idrologica ed idrogeologica, il torrente Lodola rappresenta il corpo idrico superficiale di riferimento, interno al bacino del torrente Crostolo. Il territorio in oggetto fa inoltre parte dell'unità idrogeologica dei corsi d'acqua minori che, fra le zone dell'alta pianura, è quella meno ricca d'acqua sotterranea. Considerata la localizzazione dell'impianto in prossimità del territorio comunale di Scandiano, sono state esaminate alcune tavole del PSC di quest'ultimo; in particolare dalla Tavola 2 "Idrogeologia e vulnerabilità" è stato possibile osservare come la superficie piezometrica sia collocata ad una quota compresa fra 80 m e 84 m s.l.m. ed il grado di vulnerabilità della parte orientale sia basso, mentre la Tavola 3 "Sezioni idrogeologiche" mostra come l'area di studio ricade sui depositi che identificano il Gruppo Acquifero A, in questa porzione caratterizzato primariamente da argille.

Relativamente all'uso del suolo infine, dal viewer cartografico del Geoportale della Regione Emilia-Romagna, si evince come l'area in esame sia classificata con codice 1211 - Insediamenti produttivi. Nel suo intorno l'uso del suolo principale è correlato al codice 2121 - Seminativi semplici irrigui e sono presenti zone aventi codice 1121 - Tessuto residenziale urbano, 1122 - Strutture residenziali isolate, oltre a una zona 1212 - Insediamenti agro-zootecnici; sono infine presenti alcune zone 2210 - Vigneti mentre il torrente Lodola viene indicato con codice 5112 - Alvei di fiumi e torrenti con vegetazione abbondante.

Il territorio comunale di Albinea, che rispetto alla zonizzazione regionale ricade zona Pianura Ovest - IT0892, secondo la zonizzazione descritta nel PAIR 2020, è caratterizzato da superamenti del valore limite giornaliero di PM10.

Il Comune di Albinea non ha ancora approvato una Classificazione Acustica (CA) del territorio comunale, ai sensi della Legge 447/95 e della L.R. n. 15 del 09/05/2001.

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

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

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

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

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla ditta, il ciclo produttivo, a seguito di modifica sostanziale, si articolerà in diverse fasi e può essere così descritto:

Arrivo e stoccaggio materie prime

Le materie atomizzate arrivano in camion ribaltabili, svuotate nella buca di carico ed avviate ai silos. Le altre materie prime vengono stoccate in aree chiuse e coperte.

L'atomizzato di provenienza esterna viene caricato direttamente dalla vasca di scarico ai silos. Il reparto è dotato di 1 buca di scarico per atomizzato con tramoggia di carico e nastri chiusi per il trasporto ai 24 silos di stoccaggio; il processo è gestito da aspirazioni, i volumi aspirati vengono depolverati da filtro a maniche collegato all'emissione E1.

Preparazione smalti

Le materie prime per smalti ed engobbi arrivano prepesate nei sacconi da 500 kg con tutte le aggiunte dosate. Vengono caricate nei 9 mulini da 500 l, 2.000 l o 5.000 l in base alla quantità necessaria e poi, dosata l'acqua di pozzo, inizia la macinazione.

Le materie prime per le paste serigrafiche arrivano in sacchi da 25 kg palettizzati e vengono depositate su scaffali. I veicoli serigrafici arrivano in cisterne da 1.000 l posizionate all'interno di un bacino di contenimento per eventuali perdite. L'intero processo di questo reparto è aspirato e successivamente depurato da filtro a maniche collegato emissione E3.

Formatura e Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza

meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando il supporto crudo. Il progetto prevede l'installazione di una linea "Continua+", modello 2180" prodotta da Sacmi. L'impianto è caratterizzato da un caricamento in continuo con 3 macchine di caricamento polveri; l'atomizzato depositato su nastro viene sottoposto a taglio con 2 tagliatori orizzontali e 2 tagliatori longitudinali e pressato in continuo attraverso l'utilizzo di due nastri sovrapposti.

Il supporto crudo viene trasportato, attraverso un apposito sistema di movimentazione, all'interno degli essiccatoi. Le attività di pressatura sono aspirate. I volumi aspirati vengono depolverati con filtro a maniche collegato all'emissione E2.

Essiccatura

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno del crudo ceramico per irrobustire il prodotto e renderlo quindi adatto ad essere movimentato e per ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura. L'impianto in progetto è un essiccatoio orizzontale multipiano all'interno del quale il supporto crudo viene a contatto con aria calda; al termine del ciclo di essiccamento il supporto essiccato viene trasportato alla linea di smaltatura. Il nuovo modello recupererà il calore di raffreddamento generato dal nuovo forno, con una significativa riduzione dei consumi energetici. L'impianto è dotato di 3 emissioni in atmosfera (E7, E8, E9).

Smaltatura

Il supporto essiccato arriva alla linea di smalteria, dove viene smaltato e decorato su macchine digitali. Le smalterie sono dotate di un impianto di aspirazione collegato a filtro a maniche connesso con l'emissione E3. Il materiale smaltato viene poi avviato alla fase di cottura. Sono presenti 1 linea di smalteria e 1 stampante digitale. Le attività sono aspirate. I volumi aspirati vengono depolverati con filtro a maniche collegato all'emissione E3.

Cottura

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

È prevista l'introduzione di un nuovo forno di cottura, modello FMS 250/165,9 monostrato, con capacità massima di 110 t/giorno. Il sistema di raffreddamento consente il recupero dei cascami energetici nell'impianto di essiccazione. I volumi aspirati vengono depurati con filtro a maniche con iniezione di calce idrata, collegato all'emissione E4, cui è collegato anche lo sfiato del silos di carico della calce.

Rettifica e lappatura

Questa fase del ciclo è destinata a parte del prodotto cotto. Nella rettifica il semilavorato viene stoccato all'interno di panconi e movimentato con robot alla linea di taglio e squadratura che procede al perfezionamento dei bordi. L'operazione avviene a secco in cabina chiusa coibentata e aspirata; è presente 1 linea di taglio e squadratura i cui volumi aspirati vengono trattati con filtro a maniche ed avviati all'emissione E5.

La lappatura (o levigatura) è una lavorazione superficiale a umido che permette il raggiungimento di particolari risultati grafici grazie ad operazioni di molatura. È presente 1 linea di levigatura, le acque di processo sono filtrate e riutilizzate all'interno di un sistema chiuso; i fanghi recuperati vengono avviati a filtropressatura.

Stuoatura

Questa fase del ciclo è destinata a parte del prodotto cotto, in particolare quello di minore spessore e quelli destinati all'arredamento. La fase di stuoatura ha la funzione di applicare sul lato inferiore delle lastre di grandi dimensioni una fibra di vetro denominata stuoia, allo scopo di rinforzare la struttura e la resistenza del prodotto. La linea, costituita da una doppia cabina di incollaggio, è composta da impianti atti a girare e movimentare le lastre, da 2 spazzolatrici aspirate e avviate a depolverazione, da 2 essiccatoi elettrici, da 2 cabine chiuse per applicazione colle dotate di filtro a secco interno e collegate ad emissioni convogliate e da 1 impianto per applicazione stuoia. Le due cabine, nominate Incollaggio ST cabina 1 e Incollaggio ST cabina 2, saranno singolarmente collegate rispettivamente all'emissione E15 e all'emissione E16, entrambe con portata 12.000 Nm³/h e funzionamento di 16 ore/giorno

Scelta e confezionamento

Le lastre vengono scelte, inscatolate e poi pallettizzate, quindi depositate in magazzino.

Il reparto è dotato di 1 linea di scelta, 1 linea di confezionamento automatico (macchina robot a 4 posti).

Magazzino spedizioni

I pallet contenenti i prodotti finiti vengono stoccati in aree coperte e/o scoperte impermeabilizzate, in attesa di spedizione. Il reparto è dotato di impianto semi-automatico di sollevamento lastre pneumatico.

Altri impianti presenti (produttivi e di servizio)

Sono inoltre presenti nel sito a servizio delle attività di cui sopra:

- filtri a maniche per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte sono stoccate insieme agli scarti crudi e avviate a recupero;
- filtri per la depurazione dei fumi del forno. Il processo di depurazione avviene sia chimicamente attraverso iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio Ca(OH)₂), sia fisicamente con trattamento della miscela in filtro a maniche di tessuto per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta) viene raccolto in sacconi stoccati in zona coperta e avviato a smaltimento;
- 7 vasche, di cui una vasca di stoccaggio per le acque di prima pioggia, una per depurazione e stoccaggio reflui industriali, una per stoccaggio acque di seconda pioggia, una per serbatoio acque reflue per filtropressatura, una per serbatoio acque depurate post filtropressatura, una per stoccaggio acque per antincendio, una come serbatoio di sicurezza filtropressatura;
- un laboratorio dedicato al prodotto finito, in cui vengono verificate le proprietà finali del prodotto;
- un serbatoio fuori terra per stoccaggio gasolio da 5000 l provvisto di bacino di contenimento e coperto da tettoia;
- un gruppo elettrogeno di emergenza;
- un impianto di filtropressatura collegato all'impianto di lappatura;
- un impianto fotovoltaico da 800 kW e 200 pannelli: si prevede una produzione annua di 950.000 kWh, che andranno a coprire parzialmente i consumi delle attività produttive, degli uffici e delle aree espositive;
- una vasca di laminazione da 2.105 m³: le acque di pioggia raccolte dalla rete meteorica interna separata, ad esclusione delle acque di prima pioggia, confluiscono in un fossato che recapita in torrente Lodola. Si

prevede la realizzazione di una vasca di laminazione delle acque meteoriche ubicata in corrispondenza dello scarico della rete di raccolta interna nel fosso a cielo aperto, al fine di ricondurre l'area urbanizzata in condizioni di "invarianza idraulica". La vasca di laminazione sarà a cielo aperto, in area esterna allo stabilimento e verrà rinaturalizzata con piantumazione perimetrale di essenza arboree idrofile autoctone.

- un impianto di pesatura e una rampa di carico per mezzi pesanti;
- 2 compressori per la produzione di aria compressa, di cui uno di riserva;
- un impianto di pulizia pneumatica;
- un impianto antincendio con vasca interrata di stoccaggio in acciaio;
- un pozzo per l'emungimento di acque da falda.

Si riporta il programma di funzionamento dei reparti:

Reparto	ore/giorno	giorni/settimana	settimane/anno	ore/anno
Ricezione materie prime	16	7	46	5.152
Cottura	24	7	46	7.728
Pressatura ed essiccazione	24	7	46	7.728
Smaltatura e preparazione smalti	24	7	46	7.728
Taglio e squadratura	24	7	46	7.728
Levigatura	24	7	46	7.728
Stuoatura	16	5	46	3.680
Scelta	24	7	46	7.728
Magazzino prodotto finito	8	7	48	2.688

La massima capacità produttiva dell'installazione è pari a **110 t/giorno**.

L'eliminazione della fase di atomizzazione modificherà sensibilmente le tipologie di materie prime in ingresso e la loro logistica.

Non arriveranno più singole materie prime come argille, caolini, feldspati, ecc. da avviare al processo di macinazione e successivamente di atomizzazione, bensì arriverà atomizzato pronto preparato da altre aziende ceramiche a ciclo completo.

Dal punto di vista logistico, non sarà più necessario il capannone delle materie prime, in quanto l'atomizzato verrà direttamente versato in buca di carico aspirata e poi avviato ai silos.

Non saranno nemmeno necessarie le operazioni con pala meccanica, con conseguente riduzione dei

consumi di gasolio.

Le materie prime legate alla fase di smalteria saranno di tipologie assimilabili a quelle attuali per quanto riguarda materie prime per smalti ed inchiostri; aumenteranno invece le colle da utilizzarsi per i prodotti "levigati".

Nella condizione di progetto, i levigati rappresenteranno circa il 35% della produzione; si prevede pertanto l'utilizzo di circa 35 tonnellate annue di colle. L'introduzione della fase di stuoatura implica anche l'introduzione di materie prime ad essa connessa, in particolare si prevede l'utilizzo di:

- colle per stuoatura: 350 ton/anno;
- stuoie (rete in fibra vetrosa): 280 ton/anno;

La nuova capacità produttiva richiesta è di 110 ton/giorno, corrispondente al 67,9 % della capacità produttiva attualmente autorizzata (162 ton/giorno); ne consegue una previsione di riduzione di oltre il 30% di materie prime rispetto a quanto autorizzato, in particolare per quanto riguarda l'atomizzato.

Materia prima	Quantità utilizzata a seguito di modifica (ton/anno)
Atomizzato	36.283
Smalti	881,1
Additivi	38,9
Reagenti	23
Colle per stuoatura	350
Stuoie (rete in fibra vetrosa)	280
Materiali di imballaggio	520 (legno per casse e cavalletti), 30 (termoretraibili)

Il gasolio è depositato in serbatoio in acciaio da 5.000 l situato all'esterno su area impermeabilizzata, dotato di un bacino di contenimento in acciaio per eventuali perdite e di tettoia di protezione dagli eventi meteorici. Per l'assetto di progetto, se ne prevede un consumo annuo di circa 5.000 litri.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Con la presente domanda la Ditta prevede:

- la totale dismissione del reparto atomizzazione;
- la completa revisione della provenienza delle aspirazioni;
- la riduzione del numero di emissioni;

- la riduzione delle portate in emissione sia per le emissioni “fredde” che per l’emissione “calda” (forno);
- la completa sostituzione degli impianti di trattamento dei volumi aspirati;
- l’introduzione di una pressa continua coibentata al posto delle presse tradizionali, aspirate ma non coibentate;
- la completa sostituzione degli impianti di carico delle materie prime polverulente;
- l’introduzione di impianti di taglio e squadratura, lappatura (levigatura) e stuoatura.

Inoltre in base alle valutazioni delle materie prime in uso, la ditta ha dichiarato di non essere soggetta all’applicazione dell’articolo 271, comma 7 bis, D. Lgs. 152/06 perché le sostanze e miscele in uso non sono classificate come sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nè sostanze estremamente preoccupanti.

Di seguito si riportano le modifiche di progetto collegate alle emissioni:

- 1) l’emissione del forno di cottura verrà ridotta da 18.500 Nm³/h a 17.000 Nm³/h;
- 2) le tre emissioni collegate alle attività di atomizzazione (E2 mulini argille, E8 atm1, E12 atm2, con portate di 24.000 Nm³/h, 17.000 Nm³/h e 9.500 Nm³/h) verranno completamente dismesse;
- 3) le due emissioni collegate alle attività di pressatura (E1 presse 6/7 ed E3 presse 1/2/3, con portate di 15.400 Nm³/h e 24.000 Nm³/h) verranno sostituite da una emissione unica con portata 60.000 Nm³/h;
- 4) le tre emissioni collegate ad attività di macinazione smalti e smaltatura (E4 spazzole e mulini smalti, E7 aspirazione smalterie 2/3/4 ed E15 aspirazione smalterie 6/7 con portate di 4.500 Nm³/h, 22.400 Nm³/h e 16.000 Nm³/h) verranno sostituite con un’unica emissione da 34.000 Nm³/h che gestirà anche i volumi aspirati dalle spazzolatrici del reparto stuoatura;
- 5) la portata dell’emissione collegata ad attività di pulizia pneumatica verrà ridotta da 4.500 a 1.200 Nm³/h;
- 6) verrà introdotta una nuova emissione per la depolverazione delle attività di scarico in silos dell’atomizzato con portata di 16.000 Nm³/h;
- 7) verrà introdotta una nuova emissione per la depolverazione delle attività di taglio e rettifica a secco con portata di 19.500 Nm³/h;
- 8) verranno eliminate le due emissioni ad uso saltuario E26 “sfiato silos carbonato di calcio” e E28 “sfiato silos”;
- 9) verrà eliminata l’emissione E26 “bruciatore forno termoretraibile”;
- 10) le emissioni collegate al processo di essiccazione verranno ridotte da 5 a 3, con una riduzione complessiva di portata da 40.000 Nm³/h a 32.000 Nm³/h;
- 11) verrà ridotto il numero dei generatori collegati ad emissioni saltuarie, da 3 a 1;
- 12) verranno introdotte 2 emissioni da 12.000 Nm³/h collegate all’impianto di stuoatura e 1 emissione collegata ai due essiccatoi elettrici della stessa linea.

La condizione di progetto prevede l’eliminazione della fase di atomizzazione e, pertanto, delle emissioni ad essa precedentemente collegate; la condizione di progetto prevede altresì l’inserimento di tre fasi precedentemente non presenti nel ciclo produttivo, ovvero le fasi di taglio e squadratura, levigatura, stuoatura.

La levigatura avverrà ad umido, all’impianto non saranno quindi associate aspirazioni ed emissioni.

Il taglio e squadratura (rettifica) avverrà a secco, all'impianto verrà associato un filtro a maniche ed una emissione, E5, con limiti in concentrazione per le polveri.

La stuoiatura prevede la presenza di due cabine per incollaggio dotate di aspirazione per ricambio aria ed elementi filtranti interni. I volumi depolverati verranno convogliati verso due nuove emissioni dedicate, E15 ed E16; a tali emissioni verranno associati limiti in concentrazione per polveri (10 mg/Nm³), SOV (10 mg/Nm³) ed isocianati (5 mg/Nm³).

La previsione della completa sostituzione di impianti vecchi ed obsoleti con nuovi impianti produttivi ad alta efficienza e la contemporanea sostituzione di tutti i filtri atti alla depolverazione e depurazione dei volumi aspirati permette una generale riduzione dei limiti in concentrazione per tutte le emissioni "fredde". Rispetto ai generali limiti in concentrazione di 30 mg/Nm³ previsti dall'attuale A.I.A., si passerà al limite di 12 mg/Nm³ per la depolverazione delle attività di ricezione e movimentazione atomizzato (E1) ed a limiti di 15 mg/Nm³ per la depolverazione delle attività pressatura e pulizie di reparto (E2 ed E6), mentre per le operazioni di smalteria (cui saranno collegate anche le spazzolatrici della linea di stuoiatura) si prevede un limite di 5 mg/Nm³.

In merito all'emissione collegata al forno di cottura, l'installazione di un impianto completamente rinnovato permette la riduzione del limite degli NOx a 150 mg/Nm³ e quella degli SOx a 350 mg/Nm³; il limite in concentrazione relativo alle SOV verrà ridotto da 50 a 45 mg/Nm³ in modo da mantenere inalterato il flusso di massa totale autorizzato rispetto alla condizione dell'A.I.A. attuale.

Le concentrazioni relative agli inquinanti polveri, fluoro, aldeidi e piombo resteranno identiche a quelle precedentemente autorizzate. La riduzione della portata dell'emissione collegata al forno permetterà però una riduzione generalizzata del flusso di massa totale giornaliero autorizzato relativamente alle emissioni calde.

Emissioni Odorigene

Lo studio di ricaduta presentato è stato approntato secondo i requisiti definiti dalla Linea Guida Arpae 35/DT. e secondo le previsioni del Decreto direttoriale n. 309/2023.

Il valore massimo in emissione di concentrazione odorigena è stato ottenuto al superamento del valore di riferimento per i recettori R1, R3, R11, tutti con valore di accettabilità 1 Oue, applicando una emissione di 4800 Uoe.

Il valore massimo in concentrazione individuato per garantire il rispetto del valore di accettabilità è pertanto di 4700 Oue/m³. L'azienda ha svolto una modellizzazione della ricaduta degli odorigeni secondo i modelli meteorologici 2023 e le condizioni di progetto dell'emissione collegata al forno di cottura.

Tale modellizzazione è stata svolta nei confronti di n.16 recettori ed ha indicato il rispetto delle condizioni di tollerabilità al 98° percentile relativamente agli impatti odorigeni fino ad una emissione di circa 4700 Unità odorigene.

Con 4800 unità in emissione, infatti, secondo la modellizzazione di ricaduta presso i recettori n.1, 3 e 11 sarebbe superato il valore di accettabilità.

La modellizzazione quindi, in considerazione dei dati precedentemente indicati in ordine alle percentuali produttive di progetto delle singole famiglie di prodotti e ai dati di riferimento in ordine alle emissioni odorigene attese per singola famiglia, indica il rispetto delle condizioni di accettabilità relativamente al 98° percentile per ogni tipologia di prodotto attualmente previsto nella condizione di progetto

Gli esiti delle analisi odorimetriche effettuate dall'azienda presso lo stabilimento di Carpineti (stabilimento di

Nuovocorso SpA del tutto analogo per attività produttiva) relative agli anni 2020, 2021 e 2022 a monte dell'impianto di postcombustione e a valle dell'impianto di filtrazione fumi, nelle condizioni di processo che possono essere rappresentative della condizione peggiore in merito alle emissioni odorigene, hanno evidenziato valori massimi di concentrazione di odori di 3587 Oue/m³.

In base alle produzioni di progetto, può essere quindi effettuata la seguente previsione in merito alle emissioni odorigene dal filtro fumi associato al forno di cottura:

- emissione 0 UoE: 12 % ore/anno;
- emissione 0/1.000 UoE: 40 % ore/anno;
- emissione 1.000/2.000 UoE: 13 % ore/anno;
- emissione 2.000/3.500 UoE: 34 % ore anno;
- emissione 3.500/4.000 UoE: 1 % ore/anno.

L'Azienda, relativamente al tema delle emissioni odorigene, prevede in ogni caso l'introduzione all'interno del piano di monitoraggio e controllo, di specifico monitoraggio delle emissioni odorigene, tramite l'esecuzione di 4 autocontrolli annuali sulle emissioni odorigene al camino del filtro fumi, per 2 anni, da eseguire sulle diverse famiglie di prodotti e con l'invio di specifiche informazioni all'interno del report annuale A.I.A.

Studio di fattibilità impianto di depurazione a valle del filtro fumi

Come previsto dall'esito di screening, è stato presentato uno studio di fattibilità relativo agli interventi realizzabili in caso di manifestarsi di problematiche odorigene conseguentemente alla messa a regime degli interventi di progetto.

Per motivazioni di spazio e per motivazioni gestionali, l'azienda indica quale possibile impianto da inserire a valle del filtro fumi un postcombustore rigenerativo a tre celle da utilizzarsi preferibilmente in modalità discontinua, cioè esclusivamente per i prodotti collegabili ad effettive e riscontrate problematiche odorigene.

In caso di presenza di segnalazioni in merito a disturbi odorigeni, da verificarsi secondo le previsioni della DT/35 Regione Emilia Romagna, l'azienda propone l'immediato insediamento di un tavolo tecnico tra le parti coinvolte onde verificare gli sviluppi delle eventuali problematiche e verificare l'esito delle azioni da intraprendere prima di procedere ad installazione di impianti di depurazione a valle del filtro fumi.

Tali azioni sarebbero principalmente collegabili ad attività di logistica produttiva e di sostituzione di materie prime.

Il Piano di contenimento delle emissioni odorigene, ove necessario, sarà strutturato su fasi operative successive riguardanti diversi ambiti, da applicare qualora gli interventi risultino di volta in volta insufficienti, in particolare:

- A) Logistica di produzione: individuazione di eventuali produzioni maggiormente problematiche e definizione di tempistiche di lavoro specifiche per tali produzioni;
- B) Analisi di mercato: individuazione di materie prime con minore impatto odorigeno, test di produzione e successiva industrializzazione di processo;
- C) Revisione cicli di cottura;
- D) Interventi di innalzamento dell'emissione del filtro fumi
- E) Installazione di impianti di depurazione a valle del filtro fumi (postcombustore)

Qualora venisse verificata l'effettiva insorgenza di problematiche odorigene e qualora tali problematiche non venissero adeguatamente superate da revisioni logistiche (orari di produzione, rimodulazione delle fasi di

cottura), da revisioni di prodotto (modifica materie prime) e da interventi impiantistici (rimodulazione della cottura, innalzamento dell'emissione filtro fumi), l'azienda procederà all'installazione di un impianto end of pipe successivo al filtro a maniche con iniezione di calce idrata, onde abbattere ulteriormente le componenti organiche (Sov e Aldeidi) delle emissioni, in modo da ridurre le componenti odorigene.

In particolare in caso di presenza di segnalazioni in merito a disturbi odorigeni, da verificarsi secondo le previsioni della DT/35 Regione Emilia Romagna, l'azienda propone l'immediato insediamento di un tavolo tecnico tra le parti coinvolte per verificare ed approfondire le eventuali problematiche e individuare l'esito delle azioni da intraprendere prima di procedere ad eventuale installazione di impianti di depurazione a valle del filtro fumi (postcombustore).

Emissioni diffuse

L'assetto di progetto prevede l'eliminazione dei processi di atomizzazione ed una diversa destinazione per il magazzino terre; non arriveranno più materie prime da lavorare ma un atomizzato pronto all'uso da stoccare. Lo svuotamento avverrà all'interno di buca di carico coperta, chiusa su tre lati e protetta sull'apertura da bandelle in gomma; l'impianto sarà aspirato ed i condotti di trasporto completamente sostituiti. L'intervento permetterà quindi di ridurre in modo significativo il rischio di emissioni diffuse nelle aree esterne.

Inoltre, la sostituzione delle attuali presse tradizionali con una singola pressa continua, coibentata ed aspirata, permetterà di ridurre significativamente la polverosità e la rumorosità del reparto presse, realizzando un netto miglioramento delle condizioni interne al luogo di lavoro.

Condizioni diverse dal funzionamento a regime (avvio/spegnimento degli impianti).

L'Azienda ha identificato le fasi del ciclo produttivo che, in conseguenza di possibili malfunzionamenti, possono dar luogo ad emissioni ed ha individuato le relative misure da adottare.

Pressatura: nell'eventualità di guasto dei circuiti idraulici delle presse si potrebbe verificare una fuoriuscita di olio. La pavimentazione al di sotto delle presse, così come quella dell'interno stabilimento, è in cemento; quindi, non sussiste il pericolo di dispersioni nel terreno; in ogni caso l'olio verrebbe raccolto e depositato nella cisterna dell'olio esausto.

Preparazione smalti: in caso di guasto ai mulini di macinazione smalti è possibile uno sversamento di smalti sulla pavimentazione, che è in cemento e presenta un'inclinazione tale da convogliare eventuali liquidi versati in griglie di raccolta collegate direttamente al depuratore delle acque reflue.

Reparto di smaltatura: un guasto alle linee di smalteria comporterebbe esclusivamente lo sversamento di smalti e la caduta di supporto crudo. I primi verrebbero convogliati al depuratore tramite le griglie sottostanti le linee di smaltatura, mentre il secondo verrebbe raccolto e stoccato nel deposito dello scarto crudo.

Essiccazione: un guasto agli impianti comporterebbe la caduta di supporto crudo, che sarebbe raccolto e portato nell'apposito deposito dello scarto crudo.

Cottura, squadratura e scelta: il malfunzionamento del forno o delle linee di scelta potrebbe implicare la caduta di piastrelle cotte, che verrebbero raccolte e portate nell'apposito deposito dello scarto cotto.

Lappatura/taglio/stuoiatura: il malfunzionamento della linea di lappatura, di taglio e di stuoiatura potrebbero implicare la caduta di piastrelle cotte, che verrebbero raccolte e portate nell'apposito deposito dello scarto cotto. Malfunzionamenti della linea di lappatura potrebbero provocare fuoriuscita di acqua mista a fanghi ceramici, la linea di lappatura è dotata di griglie di raccolta collegate direttamente al depuratore delle acque reflue. Malfunzionamenti alla linea di stuoiatura potrebbero comportare la fuoriuscita di colle, la

pavimentazione al di sotto della linea di stuoiatura è completamente impermeabilizzata e le operazioni di incollaggio avverrebbero all'interno di cabine coibentate, non sarebbero quindi possibili contaminazioni del suolo. Le colle raccolte verrebbero avviate a smaltimento.

Filtri di trattamento degli effluenti gassosi: il malfunzionamento dei filtri comporterebbe emissioni anomale di inquinanti in atmosfera, per questo gli impianti di aspirazione e le maniche di filtrazione sono sottoposti a controlli periodici dei parametri principali (portata, concentrazione degli inquinanti, temperatura). In caso di guasto dei filtri, quando non è possibile attuare un intervento risolutivo nel breve termine, gli impianti produttivi collegati vengono arrestati o messi in condizione di non produrre inquinamento in atmosfera, secondo quanto prescritto in A.I.A.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento produttivo attualmente deriva dall'acquedotto per gli usi civili e da pozzo privato, secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica e dotato di contatore, per gli usi produttivi.

Presso lo stabilimento sono presenti reti separate di acque meteoriche e produttive ed una porzione di rete mista di acque reflue domestiche con acque meteoriche sul lato sud-est dello stabilimento.

Con la presente modifica la ditta passa da produzione ceramica a ciclo completo, con la preparazione impasto con macinazione ad umido e atomizzatore, a produzione ceramica a ciclo parziale.

Rispetto alla situazione precedente saranno introdotte le fasi di lappatura ad umido e di taglio e rettifica a secco.

Il consumo idrico annuo, a scopo produttivo, subirà pertanto una diminuzione per la produzione di piastrelle, ma vedrà un contributo derivante dalla nuova fase di lappatura ad umido.

La ditta, come già in precedenza, prevede, al fine del contenimento dell'utilizzo di risorsa idrica, il recupero delle acque meteoriche raccolte dalla vasca di prima pioggia e delle acque di seconda pioggia separate dal pozzetto ripartitore a monte della vasca.

Con la nuova conformazione la ditta prevede un consumo idrico annuo di 7500 m³.

Nella seguente tabella si riportano i dati di consumo idrico per la produzione relativi alla precedente gestione confrontati con la previsione nella situazione futura:

Dati medi ex. Ceramica ARPA m ³ /anno	Dato a piena condizione produttiva ex Ceramica ARPA m ³ /anno	Previsione di progetto Nuovo Corso m ³ /anno
9.642	24.105	7.500

Non vi saranno scarichi di acque reflue industriali in quanto le acque di processo verranno recuperate internamente nelle medesime fasi del ciclo produttivo che le ha originate o inviate al recupero esterno.

Gli scarichi che saranno presenti sono di acque reflue domestiche da servizi igienici e spogliatoi, miste ad acque meteoriche, recapitate in pubblica fognatura depurata, sempre ammesse nel rispetto del Regolamento di fognatura dell'Ente Gestore del Servizio Idrico Integrato, ed acque meteoriche in acque superficiali.

Per le acque meteoriche convogliate in acque superficiali la ditta realizzerà una vasca di laminazione nel fossato attualmente recettore dello scarico di acque meteoriche, dalla quale le acque confluiranno al torrente Lodola.

La vasca di laminazione verrà realizzata in corrispondenza all'inizio di un fossato esistente, affluente del

Torrente Lodola, nel quale scaricano attualmente le acque meteoriche delle coperture dello stabilimento e dei piazzali relativi. La realizzazione della vasca di laminazione verrà eseguita in via volontaria, su terreno di proprietà del proponente, con conforme destinazione urbanistica di tipo agricolo, quale elemento accessorio di regolazione dello scarico delle acque meteoriche, finalizzato ad attenuare i picchi di portata defluenti dalle coperture e dai piazzali dello stabilimento, che attualmente già si immettono, non regimati, nel suddetto fossato privato.

Nell'argine verso valle della vasca si predisporrà un manufatto di scarico con una bocca tarata di diametro 20 cm che consentirà un deflusso massimo verso valle di circa 70 l/sec che corrispondono sostanzialmente alla portata di apporto idrologico naturale che fornirebbe l'area interessata, se fosse in condizioni non urbanizzate e quindi di invarianza idraulica.

Si riporta la tabella descrittiva di tali scarichi:

Denominazione	Tipologia	Sistema di trattamento	Provenienza	Recapito
S3	Misto acque reflue domestiche, meteoriche	3 fosse biologiche	Bagni palazzina uffici + spogliatoi fabbrica + pluviali sala esposizione + pluviali palazzina uffici	Pubblica fognatura depurata su via Romana
S4	Meteoriche e acque di seconda pioggia	/	Pluviali e piazzali, vasca V2 in caso di eccesso di acque per il riutilizzo	Acque superficiali (fosso in collegamento con vasca di laminazione)

Nella situazione di modifica sostanziale l'atomizzato per la produzione delle piastrelle verrà scaricato in area coperta, sull'accesso a tale zona del capannone verrà realizzata una canaletta grigliata per la raccolta delle acque di dilavamento che verrà collegata all'esistente impianto di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia.

L'impianto è costituito da pozzetto ripartitore, dal quale si separano le acque di seconda pioggia, a monte della vasca di raccolta e sedimentazione del volume di 7,22 m³, dotata di pompa temporizzata per l'invio delle acque decantate alla vasca V1, avente volume di 77 m³, per il riutilizzo in produzione.

Le acque di seconda pioggia dal pozzetto ripartitore confluiscono alla vasca V2, del volume di 77 m³, per essere inviate al recupero interno per i lavaggi dei reparti ed in caso di eccesso allo scarico unitamente alle acque meteoriche allo scarico S4.

In merito al dimensionamento della vasca di raccolta acque di prima pioggia si precisa che la ditta, per quanto riguarda la porzione di area cortiliva di pertinenza dell'ex capannone materie prime, attualmente non caratterizzata come in precedenza da attività sporcanti, prevede di eseguire una parzializzazione al fine di diminuire il volume di acque meteoriche afferente alla vasca eliminando una parte di canalette di raccolta acque meteoriche, portando la superficie soggetta a dilavamento da 1247 m² a 957 m².

A tale superficie si andrà a sommare l'area di pertinenza dell'arrivo atomizzato, pertanto nella nuova situazione la superficie soggetta a dilavamento diventerà in totale di 1100 m² per la quale il volume della vasca esistente risulta sufficiente per garantirne la decantazione.

Da tale impianto comunque non si originerà alcuno scarico idrico in quanto le acque, come già sopra indicato, saranno inviate al riutilizzo interno, oppure, come dichiarato dalla ditta, in caso di impossibilità al recupero interno, verrà effettuato lo svuotamento e lo smaltimento come rifiuto delle acque e dei fanghi presenti.

Per quanto riguarda le acque reflue provenienti dal ciclo produttivo verrà previsto quanto segue:

- nei reparti preparazione smalti e smalteria le acque verranno raccolte mediante canalette grigliate a pavimento e convogliate a pozzetti di raccolta interrati in cemento posti nelle immediate vicinanze dei reparti, da cui saranno rilanciate alla vasca interrata V1 esistente. Da tale vasca le acque possono essere recuperate per i lavaggi dei reparti o inviate al recupero presso altre ditte. Rispetto alla situazione precedente verrà eliminata la tubazione di collegamento alla vasca V2 che rimarrà esclusivamente a servizio delle acque di seconda pioggia;
- per la nuova linea di lappatura ad umido le acque reflue prodotte saranno raccolte dalle canalette a pavimento ed inviate ad apposito impianto costituito da un serbatoio di raccolta e decantazione da 70 m³ dal quale le acque decantate saranno inviate ad una filtropressa poi ad un serbatoio di raccolta delle acque decantate e filtropressate, dal quale torneranno all'utilizzo nella linea di lappatura. I fanghi risultanti dalle operazioni di filtropressatura saranno raccolti in cassone sottostante ed inviati allo smaltimento o al recupero esterno.

Per il nuovo impianto di trattamento delle acque reflue prodotte dalla fase di lappatura ad umido la ditta prevede di realizzare:

- la copertura dello stesso con tettoia, un cordolo di contenimento dell'altezza di 20 cm che racchiuderà l'area di 50 m² dove è posizionato l'impianto, garantendo un volume di contenimento per le eventuali fuoriuscite di 10 m³. Inoltre sarà realizzato un pozzetto interrato di raccolta del volume di 2 m³ nel quale sarà posizionata una pompa per aspirare il materiale che potrebbe essere fuoriuscito.

La ditta prevede di installare contatori, oltre che sul pozzo per l'approvvigionamento idrico, sulle condotte di rientro delle acque decantate dalla vasca V1, delle acque meteoriche dalla vasca V2 e sulla condotta di reintegro delle acque di pozzo per l'impianto di lappatura.

C 5 – ENERGIA

L'Azienda utilizza energia elettrica prelevata da rete in tutte le fasi del processo produttivo oltre ad energia elettrica autoprodotta con impianto fotovoltaico. Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione e cottura.

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

L'innovazione tecnologica di processo permette di prevedere significative riduzioni nei consumi energetici rispetto alla condizione attuale.

Si riportano i consumi previsti con la presente modifica:

DEFINIZIONE	UNITÀ DI MISURA	CONSUMI PREVISTI A SEGUITO DI MODIFICA
Consumo totale di energia termica (<i>gas naturale</i>)	Smc/anno	3.611.816
Consumo totale di energia elettrica	kWh/anno	7.184.810

Autoproduzione elettrica	kWh/anno	950.000
Consumi totali	(tep)	3581

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

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

La riduzione della capacità produttiva e la completa revisione logistica ridurranno significativamente gli scarti connessi al ciclo ceramico rispetto alla condizione autorizzata; allo stesso modo si attende una riduzione degli altri rifiuti, quali olii esausti, legno, carta e cartone, contenitori e miscele, rottami ferrosi, ecc..

L'eliminazione della fase di atomizzazione precluderà però il recupero interno degli scarti connessi al ciclo ceramico, in particolare dei fanghi e delle sospensioni acquose, delle polveri crude e cotte recuperate dai filtri, dei formati crudi e cotti derivanti da rotture dei prodotti.

Considerata l'iscrizione al Registro dei Produttori di sottoprodotti ceramici della Regione Emilia Romagna per lo stabilimento di Albinea, resterà la gestione come rifiuti delle sole sospensioni acquose, dei fanghi e della calce esausta, mentre tutti gli scarti crudi e cotti verranno gestiti come sottoprodotti.

La previsione di aumento di rifiuti avviati all'esterno riguarderà quindi la sola matrice umida, con gli EER 08.02.02 e 08.02.03 mentre non si prevedono aumenti per EER 10.12.09 (calce esausta proveniente dalla depurazione del filtro fumi).

Si prevede quindi che il progetto proposto comporterà quale unico effetto negativo un aumento di rifiuti e scarti da avviare all'esterno di circa:

- 4.000 ton/anno di fanghi e sospensioni acquose da avviare a completo recupero come rifiuti;
- 4.000 ton/anno di sottoprodotti da avviare a completo recupero come sottoprodotti ceramici.

Si prevede invece una generale riduzione di tutte le altre tipologie di rifiuti attualmente prodotte.

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

Si riporta la modalità di gestione dei principali rifiuti:

Rifiuto(EER)/sottoprodotto	Stato	Metodo di stoccaggio	Destinazione
Formati crudi 101201 o sottoprodotti	Solido non polverulento	Container scarrabile	Recupero
Polveri crude 101201 o sottoprodotti	Solido polverulento	Big bags chiusi stoccati all'interno	Recupero
Scarti cotti 101208 o sottoprodotti	Solido non polverulento	Container scarrabile	Recupero
Polveri cotte 101208 o sottoprodotti	Solido polverulento	Big bags chiusi stoccati all'interno	Recupero

101209 calce esausta	Solido polverulento	Big bags chiusi stoccati in area dedicata coperta, chiusa, impermeabilizzata	Smaltimento
150102 imballaggi di plastica	Solido non polverulento	Container scarrabile	Recupero
150103 imballaggi di legno	Solido non polverulento	Container scarrabile	Recupero
150106 imballaggi misti	Solido non polverulento	Container scarrabile	Recupero/smaltimento
150110 imballaggi con residui di sostanze pericolose	Solido non polverulento	Container scarrabile	Recupero/smaltimento
150202 assorbenti e materiali filtranti	Solido non polverulento	Big bags chiusi stoccati in area dedicata coperta, chiusa, impermeabilizzata	Recupero/smaltimento
080202 Fanghi acquosi con materiale ceramico	Fangoso palabile	Container scarrabile	Recupero
080203 Sospensioni acquose con materiale ceramico	Liquido	N. 2 Vasche interrate in cemento con capacità singola di 155 m ³	Recupero

Si riporta la previsione della produzione di rifiuti, a seguito della presente modifica:

Scarto/rifiuto	Previsione quantità prodotte a seguito di modifica [t/anno]	Modalità di avvio a recupero/smaltimento
Sospensioni acquose	3.494,2	Gestione come EER 08.02.03 Completo recupero presso altri stabilimenti ceramici
Fanghi ceramici	525,84	Gestione come EER 08.02.02 Completo recupero presso altri stabilimenti ceramici
Polveri crude	30,06	Gestione come sottoprodotto ceramico "polveri e impasti da ceramica cruda". Completo recupero presso altri stabilimenti ceramici
Polveri cotte	30,15	Gestione come sottoprodotto ceramico "polveri e impasti da ceramica cotta". Completo recupero presso altri stabilimenti ceramici

Scarti crudi	2.229,36	Gestione come sottoprodotto ceramico "formati ceramici crudi". Completo recupero presso altri stabilimenti ceramici
Scarti cotti	1.686,66	Gestione come sottoprodotto ceramico "formati ceramici cotti". Completo recupero presso altri stabilimenti ceramici
Calce esausta	23,007	Gestione come EER 10.12.09 Smaltimento presso operatori autorizzati

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito sono presenti 7 vasche, di cui:

- 2 vasche interrate da 77 m³ ciascuna, per le acque reflue industriali provenienti dai reparti macinazione smalti e smalteria (V1) e a servizio delle acque di seconda pioggia (V2).
- una vasca per la raccolta e trattamento acque di prima pioggia da 7,22 m³.

Sono inoltre presenti:

- tubazioni e canalette di convogliamento acque reflue
- vasca interrata per la raccolta delle acque di pozzo
- due vasche collegate alla filtropressa
- un serbatoio fuori terra per stoccaggio gasolio da 5000 l provvisto di bacino di contenimento e coperto da tettoia;
- una vasca di laminazione da 2.105 m³ (in area esterna rispetto al sedime dello stabilimento).

Per il nuovo impianto di trattamento delle acque reflue prodotte dalla fase di lappatura ad umido la ditta prevede di realizzare la copertura dello stesso con tettoia, un cordolo di contenimento dell'altezza di 20 cm che racchiuderà l'area di 50 m² dove è posizionato l'impianto garantendo un volume di contenimento per le eventuali fuoriuscite di 10 m³. Inoltre sarà realizzato un pozzetto interrato di raccolta del volume di 2 m³ nel quale sarà posizionata una pompa per aspirare il materiale fuoriuscito.

Elenco vasche e serbatoi

Tipologia	Posizionamento	Capacità (m ³)	Materiale
Serbatoio gasolio	Fuori terra, al coperto, in vasca di contenimento su area asfaltata esterna	4,95	Serbatoio in acciaio Vasca di contenimento in acciaio
V1 Vasca di depurazione e stoccaggio reflue industriali	Parzialmente entro terra, in area esterna asfaltata	77	Cemento armato

V2 Vasca di stoccaggio acque di seconda pioggia	Parzialmente entro terra, in area esterna asfaltata	77	Cemento armato
V3 Vasca di stoccaggio acque di prima pioggia	Entro terra, in area esterna asfaltata	7,22	Cemento armato
V4 Serbatoio acque reflue pre filtropressatura	Fuori terra	70	Acciaio
V5 Serbatoio acque depurate post filtropressatura	Fuori terra	24	Acciaio
V6 Serbatoio stoccaggio acque da acquedotto per antincendio	Entro terra, in area asfaltata	80	Acciaio
V7 serbatoio di sicurezza filtropressatura	Entro terra, in area asfaltata	2	Cemento armato
Fossa biologica S1	Entro terra	0,526	Calcestruzzo armato
Fossa biologica S2	Entro terra	0,526	Calcestruzzo armato
Fossa biologica S3	Entro terra	0,526	Calcestruzzo armato

La ditta ha presentato l'aggiornamento della relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, secondo i criteri previsti dall'Allegato 1 al D.M. 104/2019, dalla quale è emerso che, viste le sostanze e miscele presenti nel sito, le relative quantità utilizzate, le misure ed i sistemi di contenimento adottati per la prevenzione e/o la riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, viste le caratteristiche del sito dove è presente lo stabilimento, non sia necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento.

C 8 – EMISSIONI SONORE

Il clima acustico dell'area è influenzato principalmente dal traffico su Via Romana e Via Soglia, che costeggiano il confine orientale e meridionale della Ditta. Udibile nel periodo diurno e notturno risulta anche il traffico sulle strade a Nord, la strada comunale Via Francesca e la SP467R.

Il Comune di Albinea risulta attualmente non aver adottato la zonizzazione acustica del territorio, pertanto in base alla zonizzazione provvisoria di cui all'art. 6 del D.P.C.M. 01/03/1991 lo stabilimento risulterebbe insediato su un'area definita come "tutto il territorio nazionale", cui compete un limite di 70 dBA durante il periodo diurno (6.00-22.00) e di 60 dBA durante il periodo notturno (22.00-6.00). Il limite differenziale relativo ai periodi diurno e notturno è pari rispettivamente a + 5.0 e + 3.0.

Sono stati individuati 6 ricettori interessati, di cui 3 ricettori (R3, R4 e R5) si trovano nel territorio del Comune di Scandiano, in Classe III.

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

Sigla	Elemento	Isolamento
S1	Impianti E1, E2, E3	Cabina insonorizzazione
S1C	Camini E1, E2, E3	Silenziatore
S2	Impianto E3	Pareti in mattone forato
S2C	Camino E3	Silenziatore
S3	Impianto E5	
S3C	Camino E5	
S4	Camino Sorgente E7	
S5	Camino Sorgente E8	
S6	Camino Sorgente E9	
S7	Camino Sorgente E10	
S8	Camino Sorgente E11	
S9	Camino Sorgente E15	silenziatore
S10	Camino Sorgente E16	silenziatore
S11	Pompe di calore palazzina uffici	
S12	Filtro fumi forno (E4)	Pareti in mattone forato
S12C	Camino E4	silenziatore
S13	Scarico materie prime	
S14	Area carrelli elevatori	

E' inoltre previsto il passaggio di 7 veicoli pesanti al giorno per la consegna delle materie prime e per il trasporto del prodotto finito, e il passaggio di un altro veicolo per lo smaltimento dei rifiuti. Ai fini dell'analisi il TCA ha considerato 14 passaggi nel periodo diurno attraverso l'accesso su via della Noce / via Romana (materie prime e prodotto finito), e 2 passaggi attraverso l'accesso su via Soglia (smaltimento dei rifiuti).

Ai fini dell'analisi previsionale, il TCA ha inoltre tenuto conto di una misura organizzativa che separa gli effetti del traffico entrante e uscente tra veicoli per il trasporto di materie prime e prodotto finito, di passaggio esclusivamente all'ingresso di via della Noce (via Romana), e i veicoli per il trasporto rifiuti, di passaggio all'ingresso su via Soglia. L'applicazione di tale procedura determina una significativa riduzione rispetto alla previsionale del valore differenziale al ricettore R6, che non teneva conto del minor traffico di passaggio su via Soglia.

L'esito della valutazione previsionale indica che la configurazione produttiva rispetta i valori limite differenziali ai ricettori abitativi e i valori limite assoluti di immissione.

C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

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

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

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

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

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

BAT per il trattamento delle emissioni gassose

Emissioni gassose dal reparto cottura

BAT	Stato di applicazione	Note
1. Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.	Applicata	L'abbattitore impiegato è un filtro a maniche di tessuto con iniezione di calce idrata per l'assorbimento dei composti del fluoro.

Emissioni gassose dal reparto formatura

BAT	Stato di applicazione	Note
1. Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto.	Applicata	Impiego di filtro a maniche di tessuto.

Emissioni gassose dal reparto essiccamento

BAT	Stato di applicazione	Note

Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1. pulizia periodica degli essiccatoi; 2. pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio e revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo.	Applicata	È prevista la realizzazione di pulizie periodiche dell'essiccatoio; il sistema di movimentazione piastrelle viene periodicamente revisionato.
---	-----------	--

Emissioni gassose dal reparto preparazione smalti e smaltatura

BAT	Stato di applicazione	Note
1. Tecnica migliore di trattamento: sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). E' applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	Applicata	Si impiega filtro a maniche di tessuto in quanto risulta abbattitore ideale degli inquinanti generati in questa fase. Inoltre, rispetto agli abbattitori ad umido, non incidono sui consumi idrici entrando quindi in linea con il principio di riduzione integrata degli impatti.

Processi di trattamento delle acque reflue

F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue

<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 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	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate. Quelle provenienti da smalteria e macinazione smalti previa raccolta e decantazione in vasche. Quelle provenienti dalla linea di lappatura previa raccolta, decantazione in silos troncoconico dotato di agitatore e filtropressatura. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto. L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato: 1) applicata, presente valvola di chiusura con attivazione automatica al raggiungimento dei livelli previsti in fase di caricamento mulini macinazione smalti. 2) parzialmente applicata, lavaggio ad alta pressione, ma manuale. 3) applicata. 4) applicata, inoltre lo smalto perduto è raccolto nelle canaline sottostanti ed avviato al recupero con le acque. 5) non applicabile 6) applicata: le acque raccolte sono sottoposte a processi di omogeneizzazione e sedimentazione nel depuratore acque reflue e a processi di omogeneizzazione, sedimentazione e filtrazione nella filtropressa.
<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) Applicata, le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate in parte nel medesimo sito e all'esterno in siti ceramici. 2) non applicabile 3) Applicata, le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito
<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	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi di smalteria e macinazione smalti sono riutilizzate senza trattamento. 1) Applicata 2) Non applicata 3) Applicata 4) Applicata, filtropressatura 5) Non applicata 6) Non applicata 7) Non applicata 8) Non applicata 9) Non applicata

BAT per la riduzione della produzione di rifiuto
Scarto crudo

BAT	Stato di applicazione	Note
1. Riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione.	Applicata	Gli scarti crudi, polverosi e formati, provenienti dal ciclo produttivo vengono totalmente riciclati nella preparazione dell'impasto presso altri stabilimenti. Gli scarti provenienti da filtropressatura delle acque di processo di lappatura vengono conferite a operatore autorizzato o recuperati presso altri stabilimenti ceramici.

Scarto cotto

BAT	Stato di applicazione	Note
1. Riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per l'edilizia. In caso di collocazione in discarica non è richiesto alcun trattamento preliminare.	Applicata	Gli scarti cotti, provenienti dal ciclo produttivo, vengono totalmente riciclati nella preparazione di impasti presso altri stabilimenti.

BAT per la gestione ambientale

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

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.

BAT per il risparmio energetico nella cottura

BAT	Stato di applicazione	Note
Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il "cuore nero"	Applicata	I fondenti sono parte integrante degli impasti, migliorando la risposta del materiale in fase di cottura. La ricerca sugli impasti è continua.
Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo	Applicata	Le diverse tipologie di prodotto da realizzare e la ricerca di una qualità ottimale impongono un costante intervento sulle variabili di processo, nell'ottica di ottimizzazione dei consumi energetici. La completa sostituzione di impianti obsoleti con impianti di ultima generazione permette di perseguire un generale miglioramento dell'efficienza energetica.

Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori	Applicata	È previsto il recupero del calore del forno nell'essiccatoio.
BAT per il risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate		
BAT	Stato di applicazione	Note
1. Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento	Applicata	La presenza di un sistema di ottimizzazione dell'utilizzo dell'aria calda permette di rendere uniforme la temperatura del supporto ceramico.
2. Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni	Applicata	Applicata per recupero calore nell'essiccatoio.
3. Essiccatoi orizzontali	Applicata	Il nuovo essiccatoio previsto è un essiccatoio orizzontale.
4. Cogenerazione con motore alternativo	Non prevista	La complessità logistica e i costi di realizzazione che conseguirebbero dall'installazione di questo tipo di impianto non avrebbero riscontro nella possibilità di recupero dei cascami energetici derivanti dalla produzione energetica e quindi nei benefici apportati, in quanto non saranno presenti impianti di atomizzazione ove effettuare il recupero del calore prodotto.

Inoltre gli interventi di ristrutturazione edilizia prevedono anche l'installazione di un impianto fotovoltaico sui capannoni a sud dello stabilimento costituito da 200 pannelli e potenza installata di 800 kW.

Si prevede una produzione annua di 950.000 kWh, che andranno a coprire parzialmente i consumi delle attività produttive, degli uffici e delle aree espositive; tale autoproduzione permetterà una riduzione di produzione di 270 ton annue di CO₂.

La ristrutturazione degli immobili prevede il rifacimento totale degli impianti elettrici, idraulici e sanitari sia civili che industriali ed un parziale rifacimento degli impianti termici civili.

Verranno inoltre realizzate una serie di coibentazioni negli immobili per funzioni non produttive soggetti a ristrutturazione, ed è prevista la completa sostituzione degli attuali corpi illuminanti con impianti a led ed il rifacimento dell'illuminazione esterna con le modalità previste dal regolamento urbanistico edilizio locale per la riduzione degli impatti luminosi.

L'attività è caratterizzata da alcuni aspetti specifici che rientrano nel BRef trasversale, tali aspetti sono di seguito descritti in relazione alla realtà produttiva dello stabilimento:

- Ottimizzazione dell'efficienza energetica di combustione: le condizioni di combustione nel forno e nell'essiccatoio vengono controllate costantemente da un sistema elettronico, l'aria di raffreddamento del forno è inoltre recuperata nella combustione e in presenza di rallentamenti di produzione, quando è necessario solo il flusso termico per impedire il raffreddamento, la potenza dei bruciatori diminuisce.
- Incremento del fattore di potenza: i carichi vengono sottoposti a rifasamento, è previsto l'inserimento di batterie di condensatori per diminuire la potenza reattiva. Il funzionamento delle apparecchiature al di sopra della potenza nominale viene evitato ed in sede di sostituzione dei motori, i dispositivi ad alta efficienza

vengono valutati con priorità.

- Ottimizzazione dell'efficienza di alimentazione elettrica: i cavi vengono dimensionati correttamente in funzione della richiesta di potenza, i dispositivi installati sono caratterizzati da una richiesta di corrente compatibile con la massima potenza fornita dalla sorgente.
- Ottimizzazione dei motori elettrici: in sede di sostituzione dei motori e dei dispositivi ausiliari viene curato l'aspetto dell'efficienza, ricercandone un valore elevato. I motori vengono dimensionati correttamente, si ricerca altresì alta efficienza dei riduttori, accoppiamenti diretti e utilizzo di variatori di velocità laddove tecnicamente possibile, eseguendo comunque un controllo della qualità. I dispositivi sono regolati, lubrificati e messi a punto.
- Ottimizzazione dei sistemi ad aria compressa: si ricerca il miglioramento dei dispositivi e dei processi di raffreddamento, filtrazione ed essiccazione; si riducono le perdite d'aria tramite controllo e manutenzione e si acquistano, in sede di sostituzione, compressori più avanzati. L'aria di compressione viene presa dall'esterno quando possibile, ovvero quando la temperatura è maggiore di 2°C, inoltre il compressore principale è provvisto di inverter.
- Ottimizzazione dei sistemi di pompaggio: in fase di installazione viene scelta la pompa corretta in relazione al motore, con particolare attenzione al problema del sovradimensionamento e ad una buona progettazione dei sistemi di regolazione, di controllo e distribuzione anche attraverso il corretto dimensionamento del diametro dei condotti e la riduzione delle perdite di carico.
- Ottimizzazione dei sistemi di ventilazione e riscaldamento: lo stabilimento è provvisto di torrini di estrazione aria nel reparto cottura.
- Ottimizzazione dei sistemi di illuminazione: impiego di sistema di illuminazione temporizzato per l'illuminazione esterna, che disattiva i dispositivi illuminanti in corrispondenza dei periodi di assenza lavorativa.
- Ottimizzazione dei processi di essiccazione: impiego di sistema automatico di controllo e regolazione della temperatura, sono previsti inoltre sistemi di ottimizzazione dell'uso dell'energia, come il recupero di calore dal raffreddamento del forno ed un sistema di regolazione "Ecodyer" della portata in base all'umidità dell'aria in emissione.

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

In considerazione di quanto sopra, previo mantenimento delle performance dell'impianto, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

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

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

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

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

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

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

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D2.1 Finalità

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 5) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 6) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima e la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente secondo quanto disposto dalla Delibera di Giunta della Regione Emilia Romagna relativa allo specifico settore, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Devono inoltre essere presentati e commentati i risultati del Piano di Monitoraggio e Controllo riferiti ai dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione; devono essere riportati gli indicatori di cui alla sezione D3, evidenziandone l'andamento nel tempo, assieme a un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati e problematiche gestionali rilevate. Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.
- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai

relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

P.to emissione	Provenienza	Portata Nmc/h	Durata h/d	Inquinante	Concentrazione limite mg/Nm ³	Impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli
E1	Silos atomizzato	16.000	24	Polveri totali	12	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E2	Pressa continua	60.000	24	Polveri totali	15	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E3	Smalteria e spazzolatrici stuoiatura	34.000	24	Polveri totali (Nota 2)	5	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E4	Forno e sfiato silos calce	17.000	24	Polveri totali	5	FT	Trimestrale
				Fluoro e composti	5		Trimestrale
				Ossidi azoto come NO ₂	150		Annuale**
				Piombo e composti	0,5		Annuale
				SOV come C-tot di cui aldeidi	45 20		Semestrale
				Ossidi zolfo come SO ₂	350		Annuale*
				Silice libera cristallina	5		***
E5	Rettifica	19.500	24	Polveri totali	15	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E6	Pulizia reparto	1.200	24	Polveri totali	15	FT	semestrale
				Silice libera cristallina	5		***
E7	Essiccatoio uscita A	3450 kW	6.960	24	/	/	/

E8	Essiccatoio uscita B		12.500	24	/		/	/
E9	Essiccatoio uscita C		12.500	24	/		/	/
E10	Raffreddamento forno		7400	24	/		/	/
E11	Raffreddamento forno bis		18.000	24	/		/	/
E12	Emergenza forno		17.000	Nota (1)				
E13	Essiccatoio ST1 Essiccatoio ST2		1200	16	COV come C-tot.	50	/	annuale
E15	Incollaggio ST cabina 1	12.000	16	Polveri totali	10	FT	semestrale	***
				COV	10			
				Isocianati	5			
				Silice libera cristallina	5			
E16	Incollaggio ST cabina 2	12.000	16	Polveri totali	10	FT	semestrale	***
				COV	10			
				Isocianati	5			
				Silice libera cristallina	5			

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

Nota (1): dispositivo elettronico che registri le avvenute attivazioni

Nota (2): effettuare in fase di messa a regime una valutazione quantitativa dell'emissione COV

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

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

*** 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-E6-E7-E8-E9-E10-E11-E12-E13-E15-E16 è fissata entro il 31-12-2025.

Per le suddette emissioni devono essere espletate le procedure previste dall'art.269 comma 6) del D.Lgs. n.152/06

- comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento.
- per le sole emissioni E1-E2-E3-E4-E5-E6-E13-E15-E16, trasmissione, entro 30 giorni dalla data di messa a regime, dei dati relativi alle emissioni ovvero i risultati dei monitoraggi che attestino il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose su 3 campionamenti distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime tramite PEC ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Possono essere stabiliti dall'Autorità Competente (ARPAE SAC) tempi di comunicazione dei dati superiori a 30 giorni, nel caso di comprovate necessità tecniche diverse.
- 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 nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.
- 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.

EMISSIONI ODORIGENE

Punto di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene	Periodicità autocontrollo	Durata
E4	Concentrazione di odore: 4.700 uoE/Nm³	Trimestrale	2 anni dalla data di messa a regime

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

Inoltre:

- Il valore di 4.700 ouE/m³ deve essere inteso come "valore obiettivo" e non come valore limite di emissione.
- Le analisi olfattometriche dovranno essere effettuate durante la produzione dei prodotti denominati "Levigato chiaro e levigato scuro" essendo tali prodotti quelli con la maggior applicazione superficiale, specificandolo nel verbale di prelevamento.
- Dovranno essere inoltrati trimestralmente ad Arpae e Comune, nei tempi tecnici strettamente

necessari, 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, dovrà essere presentata ad Arpae e Comune un'apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, commentando i dati forniti ed eventualmente indicando possibili soluzioni in grado di migliorare l'impatto emissivo odorigeno, incluse soluzioni impiantistiche idonee all'abbattimento della frazione odorigena in base ai risultati ottenuti e alle eventuali ricadute sul territorio.

- 2) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi ufficiali previsti dalla seguente tabella, e/o gli eventuali successivi aggiornamenti:

Parametro Inquinante	Metodi di Misura
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/m3)
Umidità	UNI EN 14790:2017 (*)
Silice libera cristallina(SiO ₂)	UNI 11768:2020
Metalli	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
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
Acido fluoridrico e composti inorganici del fluoro	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
COV espressi come Carbonio organico totale	UNI EN 12619:2013
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)
Ossidi di zolfo 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)
Isocianati	UNICHIM 488 UNICHIM 429
Odore ou _E	UNI EN 13725
(*) 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). (**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati; laddove non siano disponibili metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati, invece, potranno essere utilizzati metodi adeguati ad emissioni assimilabile ad aria ambiente, adottando gli opportuni accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione	

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

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

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

- 3) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0°C e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 4) Deve essere presente e mantenuto efficiente un dispositivo di misura con registrazione giornaliera della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri fumi di E1, E2, E3, E4, E5 ed E6. Le annotazioni su apposito registro avranno frequenza giornaliera e saranno conservate a disposizione degli organi di controllo. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.

- 5) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.
- 6) 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 Comune.
- 7) I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati 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 la Ditta è tenuta ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune.
- 8) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 9) La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.
- 10) 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.

- 11) Fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il Gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.
- Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.
- 12) Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate via pec ad Arpae entro le 8 ore successive, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.
- 13) Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato che precluda il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà preventivamente comunicare ad ARPAE l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.
- 14) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:
- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della

periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) Le modifiche da apportare alle reti fognarie (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e le installazioni dei nuovi impianti di trattamento e raccolta delle acque (acque provenienti dal ciclo produttivo) devono rispettare gli elaborati grafici progettuali ed i contenuti delle relazioni tecniche presentate.
- 2) Le installazioni devono essere effettuate secondo le indicazioni del costruttore. Al termine dell'installazione deve essere rilasciata dichiarazione da parte del Direttore dei Lavori attestante la conformità al progetto approvato e la rispondenza alle indicazioni citate. Tale dichiarazione dovrà essere conservata per essere messa in visione all'atto delle ispezioni.
- 3) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti di trattamento (acque reflue dal ciclo produttivo, acque di prima pioggia, acque reflue domestiche), attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione. Lo stato delle reti deve essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 4) E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque bianche che recapitano in acque superficiali. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.
- 5) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni deve informare tempestivamente Arpae e adottare le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda deve sospendere l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non sarà ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.
- 6) I contatori dei prelievi di acque sotterranee e i contatori parziali devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne deve essere data tempestiva comunicazione alla Arpae competente. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne deve fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 7) Deve essere resa ispezionabile l'avvenuta eliminazione del collegamento tra la vasca V1 e la vasca V2.

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 sono posizionate le teste dei pozzi non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sul pozzo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.
- 3) Per i 2 serbatoi nuovi, uno con funzioni antincendio e l'altro di raccolta delle sospensioni acquose da filtro a pressatura, se dotati di sistema di monitoraggio in continuo delle perdite, deve essere effettuata una verifica annuale della funzionalità del sistema; se trattasi di serbatoi a doppia camera sprovvisti di

sistema di monitoraggio, la prima prova di tenuta andrà effettuata a partire dal quindicesimo anno di età del serbatoio.

Per gli altri serbatoi/vasche interrate esistenti, si deve verificare annualmente la perfetta tenuta dei medesimi. Le verifiche dovranno essere firmate, datate e dovranno essere opportunamente raccolte e tenute a disposizione degli agenti accertatori.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali.
- 2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)) presso i recettori sensibili. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 3) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 4) Qualora l'Amministrazione Comunale dovesse adottare la zonizzazione acustica del proprio territorio, l'impresa è tenuta a riconsiderare l'impatto acustico generato dallo stabilimento e nel caso, a presentare un piano di risanamento.
- 5) Deve essere attuata una procedura che assicuri l'applicazione della misura organizzativa finalizzata a separare il transito dei mezzi per il trasporto delle materie prime e prodotti finiti (di passaggio esclusivamente all'ingresso di via della Noce (via Romana), dai mezzi per il trasporto rifiuti di passaggio all'ingresso su via Soglia.

D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiusi e a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.

- 7) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 8) Eventuali sottoprodotti dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 9) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.
- 10) Deve essere adottata specifica procedura operativa riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento dei rifiuti.

D2.9 Energia

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

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

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

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

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

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- 2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti

permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- a. rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- b. pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- c. rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- d. demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- e. presentazione di una indagine ambientale del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad ARPAE e Comune;
- f. al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito; qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

D2.12 Prescrizioni del Sindaco del Comune di Albinea

- 1) Siano rispettate tutte le prescrizioni sanitarie e ambientali rilevate da USL e ARPAE.
- 2) Sia consentito ingresso agli autocarri esclusivamente dalla SP467R Reggio – Scandiano e sia vietato il transito degli automezzi in direzione stabilimento da sud, strada pedemontana SP37, sulla strada via Montanara e via Romana.
- 3) Considerati gli elaborati progettuali già depositati dalla Ditta anche ai fini edilizi, nello stabilimento siano svolte esclusivamente le lavorazioni e le attività dichiarate in sede di progetto per lo specifico stabilimento, ossia l'utilizzo dello stabilimento e dei piazzali di stoccaggio relativamente al prodotto ceramico finito sia limitato esclusivamente al prodotto ceramico finito prodotto in loco senza possibilità di interscambio alcuno con altri stabilimenti e/o depositi in modo da limitare al massimo il traffico in ingresso e in uscita sulla viabilità comunale. Restano ferme le modalità gestionali della Ditta utili per ottimizzare le spedizioni di prodotto finito mediante container.
- 4) Riguardo alle problematiche di inquinamento atmosferico per i gas di scarico degli autocarri in sosta, sia in entrata che in uscita dallo stabilimento, si prescrive il divieto di sosta a motore acceso, davanti allo stabilimento nelle aree di viabilità pubbliche ma anche nelle aree interne di proprietà della Ditta.
- 5) Sia vietata la spedizione dei prodotti finiti nelle giornate festive e nelle ore notturne dei giorni feriali.

- 6) Sia realizzata una schermatura a verde (fascia a siepe) da definire in sede attuativa con gli uffici comunali preposti verso il rio Lodola e verso le abitazioni.
- 7) Per le problematiche inerenti la prevenzione ed il controllo delle malattie trasmesse da insetti vettori (zanzara tigre e zanzara comune) siano trattate periodicamente le acque presenti nella vasca di laminazione delle acque piovane e le griglie di scarico del piazzale, ricorrendo a prodotti larvicidi di sicura efficacia.

D2.13 Prescrizioni dell'Agenzia Regionale per la Sicurezza Territoriale e la Protezione Civile UT Reggio Emilia

- 1) Il Gestore è tenuto al rispetto dei contenuti degli elaborati progettuali, in particolare a quanto dichiarato nell'Allegato n. 4 – Relazione idrologica e idraulica verifica e di invarianza idraulica, richiamati sinteticamente come di seguito:
 - portata massima generata dal deflusso superficiale per TR = 50 anni in ingresso alla vasca di laminazione $Q = 1 \text{ mc/s}$;
 - portata massima scaricata all'interno del corso d'acqua $Q = 65,9 \text{ l/s}$ (a fronte del valore limite di $76,07 \text{ l/s}$ derivato dall'assegnazione del coefficiente udometrico pari a 20 l/s/ha);
 - diametro nominale del tubo di scarico pari a $DN = 200 \text{ mm}$;
 - volume di massimo invaso della vasca di laminazione $2392,0 \text{ mc}$.
- 2) Il manufatto di regolazione in c.a. (compreso del "tubo interrato esistente") dovrà essere predisposto in modo tale da facilitare il deflusso delle acque durante la fase di "rilascio", in ogni caso gli innesti non dovranno essere contrari alla direzione della corrente.
- 3) L'area di immissione e il sedime demaniale del fosso affluente in destra del T. Lodola dovrà essere mantenuta pulita e sgombra da qualsiasi tipo di materiale, compresi rifiuti di qualsiasi genere eventualmente trasportati dalle acque, così da favorire il libero deflusso del fosso stesso.
- 4) Si intendono autorizzati e quindi soggetti a semplice comunicazione preventiva scritta all'Ufficio Sicurezza Territoriale e Protezione Civile di Reggio Emilia e all'amministrazione concedente (ARPAE-SAC Reggio Emilia) i soli lavori necessari a mantenere efficiente l'opera di scarico e di laminazione nella loro interezza, la sezione idraulica di uscita dello scarico nell'alveo del corso d'acqua sgombra da vegetazione, sedimenti e occlusioni che possano essere di ostacolo al libero deflusso delle acque. Lo smaltimento del materiale dovrà essere effettuato secondo la normativa vigente, ad eccezione del materiale lapideo, sabbia e ghiaia che deve rimanere in ambito demaniale e sistemato secondo quanto verrà concordato in fase di sopralluogo con il personale dell'UT Sicurezza Territoriale e Protezione Civile Reggio Emilia. Questa Agenzia informando l'amministrazione concedente (ARPAE SAC Reggio Emilia) si riserva, comunque, la facoltà di prescrivere ulteriori interventi di manutenzione di cui dovesse insorgere la necessità per effetto delle opere realizzate.
- 5) Resta facoltà di prescrivere ulteriori interventi di manutenzione finalizzati all'ottimale gestione idraulica, di cui dovesse insorgere la necessità. Allo stesso modo, nel caso in cui il tratto di corso d'acqua interessato dal presente nulla osta debba essere oggetto di lavori di sistemazione idraulica, potrà essere richiesta la restituzione della stessa area pulita e priva di qualunque materiale o manufatto.

- 6) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti per evitare danni sia al corso d'acqua, sia alle opere (rigurgiti, irrigidimento corso d'acqua, erosioni di sponda e di fondo).
- 7) Durante l'esecuzione dei lavori previsti gli stessi non dovranno in alcun modo essere motivo di inquinamento di suolo e acque.
- 8) È previsto a carico del richiedente la vigilanza periodica e la manutenzione ordinaria/straordinaria delle sezioni d'alveo in corrispondenza della "vasca di laminazione", dei rilevati in terra (arginello) del manufatto di scarico di quest'ultima nel fosso affluente in destra del T. Lodola e delle opere idrauliche di difesa contenute negli elaborati tecnici presentati. Anche in caso di piene improvvise dovrà essere garantito il regolare deflusso delle acque attraverso l'eliminazione di tutti gli ostacoli compreso il materiale flottante depositatosi nei pressi della struttura suddetta, adottando tutti gli accorgimenti necessari onde evitare danni a cose e/o persone.
- 9) La manutenzione di cui sopra insieme ai lavori di ripristino, dovuti a danni arrecati da eventi di piena o di scoscendimenti delle sponde d'alveo nel tratto interessato (tratto compreso a monte e valle del manufatto di scarico) che possano produrre rischio per l'incolumità degli utilizzatori, soprattutto in concomitanza con eventi meteo avversi (vento, temporali, piene, franamenti), sono sempre a carico del Gestore.
- 10) Il Gestore, sia in fase transitoria che di esercizio, è tenuto ad informarsi e a monitorare le eventuali situazioni di criticità e relative evoluzioni consultando le allerte meteo, gli scenari di riferimento, i livelli idrometrici e pluviometrici sui appositi portali informatici o sul sito <https://allertameteo.regione.emilia-romagna.it>, vigilando anche in considerazione delle lavorazioni in corso insieme all'impresa esecutrice e adottando di conseguenza tutti gli accorgimenti necessari ad evitare situazioni di pericolo per la pubblica e privata incolumità.
- 11) Il Gestore, autorizzato allo scarico, è individuato, a tutti gli effetti, quale "custode" dell'area oggetto del presente nulla osta.

D 3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo
				Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materie prime (atomizzato, smalti, additivi, reagenti aria ed acqua)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Mensile Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno	Report Annuale
	Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	Mensile Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale
	Sottoprodotti, calce esausta riutilizzati nella macinazione dell'impasto	Dosatori/pesatori secondo opportuna ricetta di produzione in corrispondenza di ogni carico dei mulini. Registrazione quantità.	Mensile Cartacea/elettronica su registro o sistema gestionale interno	Report Annuale
SOTTOPRODOTTI	Sottoprodotti in uscita	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	Mensile elettronica	Report Annuale

EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.4	Report Annuale
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Settimanale Cartacea	/
	ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo /elettronico	Giornaliera su rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo /elettronico	/
	Titolazione calce esausta	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno/interno	Quindicinale cartacea su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque prelevate da pozzo per uso industriale con dato distinto per reparto lappatura	Contatore volumetrico	Mensile, cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
	Acque depurate riciclate per reparto lappatura	Contatore volumetrico	Mensile Cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
	Acque reflue riciclate per lavaggio reparti preparazione smalti e smalteria	Contatore volumetrico	Mensile Cartacea/elettronica su scheda	Report annuale

	Acque meteoriche prima e seconda pioggia e riciclate per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
	Controllo e manutenzione impianti di depurazione (acque da ciclo produttivo e prima pioggia)	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Annuale Cartacea/elettronica su scheda	/
	Controllo e manutenzione impianti (fosse biologiche) acque reflue domestiche. Scarico S3	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Annuale Cartacea/elettronica su scheda	/
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	Scheda/registo cartaceo	Mensile Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	/
	Impatto acustico presso recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici presso i ricettori individuati	Quinquennale
GESTIONE DEI RIFIUTI	Quantità dei rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Registrazioni di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Settimanale Registro di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non.	Report annuale
	Procedure di gestione interna dei rifiuti	Controllo visivo della corretta gestione dei rifiuti in stoccaggio, stato dei contenitori, dei bacini di contenimento e delle aree dedicate	Trimestrale Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	/

PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque del pozzo concentrazione idroinquinanti Pb e B	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova (nei verbali dovranno essere riportati: l'esecuzione della filtrazione in campo con filtro 0,45 µm e la tipologia dei contenitori utilizzati)	Report annuale
	Verifica di tenuta del sistema di contenimento sottostante l'impianto di trattamento acque di lappatura	Controllo periodico visivo e manutentivo	Annuale scheda cartacea/elettronica	/
	Verifica di tenuta di tutte le vasche interrate come da prescrizione n. 3 del paragrafo D2.6	Controllo periodico visivo e manutentivo	Annuale scheda cartacea/elettronica	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica prelevata dalla rete	Contatore	Mensile Raccolta delle distinte di consumo	Report annuale
	Energia elettrica autoprodotta utilizzata internamente	Contatore generale energia elettrica	Mensile Cartaceo /elettronico su sistema gestionale interno	Report annuale
	Consumo di energia termica	Contatore volumetrico di gas metano	Mensile Raccolta delle distinte di consumo	Report annuale

RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'Azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione sul monitoraggio Aziendale	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 (interno-esterno) delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui di acque prelevate/1000 m ² di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino per ciclo produttivo	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, 101208, 101209	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

MTD

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa

influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

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

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

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

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

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

Redazione report annuale

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

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