

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-5277 del 17/09/2025
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Riesame dell'AIA della Ditta FORNACE DI FOSDONDO con installazione in Via Fosdondo n. 55 in Comune di Correggio (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2025-5472 del 16/09/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciassette SETTEMBRE 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. 18260-2024

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP.

Stabilimento: via Fosdondo n. 55 - Correggio (RE)

Sede Legale: via Fosdondo n. 55 - Correggio (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

VISTA

la domanda di riesame dell'AIA per l'impianto della ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. sito nel comune di Correggio (RE), via Fosdondo n. 55, presentata il 09-05-2024 (prot. ARPAE n. 85964 del 10-05-2024) e completata il giorno 11-09-2024 (prot. ARPAE n. 163074 del 11-09-2024);

DATO ATTO che

con avviso pubblicato sul BURERT il 09-10-2024 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con atto prot. n. 173230 del 26-09-2024 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 29-10-2024 e del 01-08-2025;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 205567 del 14-11-2024 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 27834 del 13-02-2025, completate con documentazione acquisita agli atti con prot. 102597 del 06-06-2025 e prot. 139014 del 01-08-2025;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Novellara, prot. 135870 del 28-07-2025, aggiornato con prot. 141704 del 05-08-2025 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole senza prescrizioni in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Correggio, (prot. ARPAE n. 20584 del 29-07-2025), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica vigente del Comune di Correggio (prot. ARPAE n. 216911 del 29-11-2024): l'area in esame risulta classificata come "Zona D.9 – per grandi impianti industriali", di cui all'art.79 delle Norme Tecniche di Attuazione del P.R.G. vigente, impianto produttivo denominato E – Fornace di Fosdondo;

il parere favorevole dell'AUSL - Servizio di Igiene Pubblica (prot. n. 195331 del 29-10-2024);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 139461 del 01-08-2025, in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

RILEVATO che

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale 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 con nota prot. 142191 del 05-08-2025 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. 146203 del 20-08-2025, a cui si è fornito riscontro con prot. n. 163627 del 16-09-2025;

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 FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP., avente sede legale in comune di Correggio (RE), via Fosdondo n. 55, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Correggio (RE), via Fosdondo n. 55, 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) di autorizzare ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 la Ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. all'esercizio delle operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi (operazione R5: Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche, come da all'Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs 3 aprile 2006, n. 152, con stoccaggio a servizio dell'operazione R5) classificati con codice EER 060503, da utilizzare nel ciclo produttivo per la produzione di prodotto definito come impasto base per la produzione di laterizi;

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

- 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 303 t/giorno;
- il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 29247 del 13-05-2014	Rinnovo AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1376 del 10-05-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3881 del 12-10-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4828 del 01-12-2016	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4429 del 22-08-2017	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1624 del 06-04-2021	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6489 del 19-12-2022	Modifica di AIA

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

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

5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 10 anni dalla data di emissione della presente;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto;
8. in riferimento alle attività di recupero rifiuti R5, Ditta è tenuta a trasmettere, entro 90 giorni dal ricevimento del presente atto, l'aggiornamento della garanzia finanziaria, facendo espresso riferimento a questo atto, con gli importi riportati nel seguente schema, con gli estremi della stessa determina e nuova validità temporale, ai fini dell'accettazione delle medesime da parte della scrivente Agenzia, restando salvi gli atti di legge, a pena di revoca dell'autorizzazione medesima, previa diffida.

La garanzia finanziaria deve essere costituita, avvalendosi degli schemi di cui agli allegati B o C della delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003, nei seguenti modi tra loro alternativi:

- da reale e valida cauzione in numerario od in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con R.D. 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- da fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche e integrazioni;
- da polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione servizi.

Fino all'accettazione della garanzia finanziaria da parte di Arpae le attività di trattamento rifiuti possono essere proseguite nell'installazione IPPC alle condizioni indicate nell'AIA previgente (atto della Provincia di Reggio Emilia prot. 29247 del 13-05-2014)

Calcolo importi GARANZIA FINANZIARIA da prestare per l'esercizio dell'attività

Operazioni	Classe	Ton/anno	€ x Ton.	Importo calcolato €	Riduzione (ISO/EMAS)	Importo garanzia da versare €
R5	Non pericolosi	20.000	12,00	240.000,00	/	240.000,00
Totale garanzia €						240.000,00

- 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 del riesame di AIA della ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. - Stabilimento di via Fosdondo n. 55 - Correggio (RE)

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame di AIA della ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. - Stabilimento di via Fosdondo n. 55 - Correggio (RE)

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

La ditta opera nel settore dell'edilizia e l'attività svolta consiste nella produzione di mattoni con caratteristiche da faccia vista partendo dalla materia prima (argilla).

Lo stabilimento nel suo complesso copre una superficie totale di 134378 m², di cui 26355 m² coperti, impermeabilizzati (asfaltati) 33753 m² e non impermeabilizzati 74270 m².

Rispetto all'AIA vigente, con questo riesame la Ditta, a seguito della cessione di parte del piazzale ad altra Ditta, prevede una riorganizzazione della rete fognaria e la realizzazione di una nuova officina e dismissione del centro operativo esistente in precedenza.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Planimetria emissioni: fornita con le integrazioni, prot. 27834 del 13-02-2025, datata 13-01-2025;
- Planimetria acque rev. 1.0: fornita con il completamento delle integrazioni, prot. 102597 del 09-06-2025, datata 04-06-2025;
- Planimetria materie prime e prodotto finito rev. 1.0: fornita con il completamento delle integrazioni, prot. 102597 del 09-06-2025, datata 27-05-2025;

- Planimetria rifiuti rev. 1.0: fornita con il completamento delle integrazioni, prot. 102597 del 09-06-2025, datata 27-05-2025.

B – SEZIONE FINANZIARIA

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

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Lo stabilimento di fabbricazione di FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. è situato in via Fosdondo, 55 nel Comune di Correggio (RE) in un'area posta a ovest dell'abitato di Correggio e ad est della frazione di Fosdondo, sulla strada Provinciale n. 47 che collega i due centri urbani. Nella cartografia tecnica regionale dell'Emilia-Romagna il sito è censito nella Tavola 201-NO "Correggio" della Carta topografica in scala 1:25.000 e nell'Elemento 201012 "Budrio" della scala 1:5.000.

A seguito della recente cessione avvenuta da parte della Fornace di Fosdondo soc.coop alla confinante ditta Silcompa Spa di alcuni mappali, i mappali sui quali sorge lo stabilimento di Fornace di Fosdondo Soc. Coop. attualmente risultano i seguenti: foglio 47, mappali 19, 439, 428, 22, 24, 25, 224, oltre a foglio 47 mappale 23 e foglio 21 mappale 149 relativi a cava (in precedenza erano foglio 47, mappali 17, 19, 15, 426, 429, 445, 427, 428, 390, 433, 430, 439, 224, 22 e 24).

L'area dello stabilimento è ubicata in zona a prevalente destinazione produttiva per attività industriali posta nel settore ovest del Comune di Correggio ("zona D.9 – per grandi impianti industriali" nel P.R.G. Comunale vigente) e non rientra in zone sottoposte a vincoli specifici. L'area dello stabilimento è inserita in un contesto generale prevalentemente agricolo. Sul lato nord confina con la Strada Provinciale n. 47, dove è anche presente l'accesso allo stabilimento mentre sul lato nord-ovest è presente uno stabilimento di produzione e distribuzione di alcool etilico di origine agricola. Le restanti aree sono prevalentemente caratterizzate da terreni agricoli coltivati. A sud-ovest si trovano inoltre alcune aree di cava per l'estrazione dell'argilla, oggi abbandonate.

Sulla base del P.T.C. P. di Reggio Emilia, lo stabilimento di FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. ricade all'interno dell'Ambito n. 4 "Pianura orientale" di cui fanno parte i comuni di Novellara, Reggiolo, Fabbrico, Rolo, Campagnola, Rio Saliceto, Correggio e San Martino in Rio.

L'ambito si colloca nella bassa pianura orientale compresa tra il dosso insediato Bagnolo-Novellara e il confine modenese. Si riconoscono i seguenti caratteri distintivi:

- il sistema dei centri lungo i dossi alluvionali (Correggio-San Michele della Fossa-Novellara; Fosdondo-Campagnola-Rolo);
- il paesaggio agrario legato alla coltivazione della vite strutturato sulla rete dei canali e sulla

modellazione dei dossi;

- la struttura insediativa storica policentrica organizzata sugli antichi capoluoghi dotati di forte autonomia: Novellara, Rolo, il Principato di Correggio (Correggio, Rio Saliceto, Campagnola, Fabbrico) ed il marchesato di S. Martino in Rio;
- la produzione vitivinicola di punta (Lambrusco).

Dall'analisi della cartografia "Rete ecologica polivalente" si evince che la zona interessata non risulta ricompresa in siti della Rete Natura 2000 (SIC/ZPS), in aree protette o di rilevanza naturalistica.

La zona interessata dall'attività non rientra in aree di tutela e nella stessa non sono ricompresi elementi di specifico interesse paesistico.

Come si evince dall'estratto della tavola P7 "Carta di delimitazione delle fasce pluviali (PAI – PTCP)" del P.T.C.P., l'area di interesse è posizionata all'esterno delle fasce fluviali relative ai fiumi più vicini (Secchia e Crostolo), quindi non sono previsti particolari vincoli dal P.A.I.

Lo stabilimento oggetto del presente elaborato non è situato in "Zone non idonee alla localizzazione di impianti di smaltimento e recupero di rifiuti urbani, speciali e speciali pericolosi" (riferimento Tavola P13 "Zone non idonee alla localizzazione di impianti di smaltimento e recupero rifiuti").

In riferimento al Piano di Gestione del Rischio Alluvioni (P.G.R.A.), per l'area in esame sono segnalate alluvioni poco frequenti "M – P2" del Reticolo Secondario di Pianura (RSP) mentre non vengono segnalate alluvioni per il Reticolo Principale (fiume Po). Si segnala inoltre che l'area in cui è collocato lo stabilimento è indicata tra le "attività economica e sociali" (tipologia B44) ed è indicata una classe di danno D4: per il reticolo secondario di pianura, il codice scenario di alluvione è "M" e la classe di rischio è R2.

Secondo quanto previsto dalle Norme Tecniche di Attuazione art. 4 c. 2 del Piano Aria Integrato Regionale - PAIR 2030, le aree di superamento e a rischio di superamento dei valori limite di PM10 e di NO2 corrispondono alle zone della Pianura Est e della Pianura Ovest e dell'Agglomerato di Bologna. Il comune di Correggio, in cui è situato lo stabilimento in oggetto, ricade in "Pianura Ovest" e pertanto in "area di superamento".

L'area in esame si inserisce all'interno della porzione di pianura del bacino del Fiume Po, caratterizzata da corsi d'acqua arginati e canali di bonifica. I corsi d'acqua del territorio del Comune di Correggio sono costituiti sostanzialmente da antiche divagazioni fluviali dei fiumi appenninici Crostolo e Tresinaro e subordinatamente del fiume Po e dei suoi stessi affluenti. Il sistema scolante delle acque superficiali in cui è inserito il sito fa parte del reticolo idrografico di scolo acque alte afferenti al Cavo Parmigiana Moglia Secchia (Cavo Fiuma), inserito nel bacino del fiume Secchia ed è gestito dal Consorzio di Bonifica Emilia Centrale. Il territorio in prossimità di Fosdondo scola le acque verso nord-ovest nel Dugale, Fossetta di Fosdondo e Scolo Rabbioso, i quali confluiscono sempre nel Cavo Parmigiana Moglia.

Le acque meteoriche che non penetrano nel sottosuolo vengono scolate attraverso un sistema di scoli e fossi minori, che confluiscono nei cavi Tresinaro, Argine (tributario del Tresinaro), Cavo di Rio (tributario del Tresinaro) e Cavo Naviglio.

Nell'area in esame sono presenti sia l'acquifero freatico di pianura, sia l'acquifero confinato superiore sia l'acquifero confinato inferiore.

Nella zona in cui è situato lo stabilimento in oggetto prevalgono sedimenti argillosi e argilloso-limosi.

I pozzi aziendali

Pozzo n. 1 - utilizzato per la produzione (116 m circa di profondità);

Si precisa che il Pozzo n. 2 è stato dismesso (era utilizzato per la rete anti-incendio di 130 m circa di profondità) così come certificato con la relazione di “chiusura pozzo 2 per uso extradomestico presso gli stabilimenti fornace di fosdondo in via macero, correggio (re)” di febbraio 2025.

Inquadramento acustico

L'impianto è ubicato secondo la Zonizzazione Acustica definita dal Comune di Correggio in zona di Classe V - Aree prevalentemente industriali. I limiti previsti sono di 70.0 dB(A) per il periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e 60.0 dB(A) per quello notturno (dalle 22.00 alle 6.00), il differenziale relativo ai periodi diurno e notturno pari rispettivamente a + 5.0 e + 3.0 dB.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla ditta, il sito comprende diversi reparti/aree:

- Stoccaggio materie prime;
- Prelavorazione terre;
- Formazione mattone;
- Essiccazione;
- Cottura;
- Imballo;
- Magazzino e spedizione;
- Stoccaggio prodotto finito;
- Uffici;
- Officina.

Presso lo stabilimento viene prodotto due tipologie il mattone a “pasta molle”, lavorato in modo da riprodurre il mattone fatto a mano (linea 1).

Il ciclo produttivo è attualmente composto dalle seguenti fasi:

Stoccaggio materie prime e MPS

La materia prima principale è l'argilla proveniente in massima parte dalle cave adiacenti al sito; la ditta si approvvigiona inoltre di sabbia di fiume e di additivi per l'impasto costituiti essenzialmente da additivi minerali (altre tipologie di argilla) e/o additivi chimici (carbonato di bario) nella misura del 2 per mille. Le argille utilizzate sono di origine sedimentaria, pertanto ricche in componenti organici ed estratte previa operazione di scorticamento del terreno agrario che viene lasciato in loco. Le argille vengono trasportate presso l'impianto tramite le vie secondarie (via Macero, tratto ex-ferrovia), stoccate in cumuli e lasciate riposare per un periodo di un anno circa per la stagionatura a contatto con gli agenti atmosferici. Le altre materie prime utilizzate, sabbia e argille particolari, vengono stoccate sotto apposita tettoia. I materiali ad elevata polverosità, come ad es. la calcite, sono stoccati in specifici silos. L'azienda provvede a ridurre la diffusione di polveri bagnando la superficie di transito dei mezzi (almeno 1 volta al giorno nel periodo estivo) ed utilizzando nastri trasportatori per le movimentazioni dei cumuli all'interno del sito. La produzione attuale di mattone faccia vista non prevede l'utilizzo di agenti porizzanti (polverino di carbone, polistirolo ecc..). Le terre vengono stoccate sotto le tettoie solo nel periodo invernale o quando i mezzi sono impossibilitati a lavorare

presso i cumuli. L'acqua utilizzata per la bagnatura proviene dal laghetto di natura sorgiva posto nelle adiacenze del piazzale "cumuli di argilla" ed è la medesima acqua utilizzata nell'intero ciclo produttivo.

Presso lo stabilimento vengono utilizzati anche materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (art. 184- ter D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), provenienti da impianti autorizzati per il recupero rifiuti, che vengono stoccati sfusi in cumuli coperti da tettoia nell'area adibita a materie prime come sabbia ed altre argille. Vedi paragrafo successivo materie prime.

Prelavorazione terre

Questa fase lavorativa comporta la realizzazione della ricetta, la vagliatura e laminazione delle argille. In questa fase avviene l'eliminazione delle impurità e la riduzione alla pezzatura desiderata. Le impurità provenienti dalla vagliatura dell'argilla (pietrisco, radici, argilla dura) vengono reimmesse a monte del ciclo per un'ulteriore maturazione / diluizione e pertanto successivamente rilavorate. L'impasto viene umidificato a seconda delle necessità, con acqua di lago. Le polveri che si creano durante la movimentazione sull'impianto dell'argilla e della sabbia sono aspirate e costituiscono l'emissione E9, provvista di filtro a tessuto. La diffusione del rumore nell'ambiente circostante è ridotta in quanto l'area di prelavorazione terre è compartimentata.

Formazione mattone

L'argilla proveniente dalla prelavorazione viene miscelata con gli additivi sabbia ed altri, per l'ottenimento dell'impasto finito e diversificato a seconda della ricetta del prodotto desiderato. Successivamente l'impasto viene ulteriormente umidificato con acqua di lago per ottenere la consistenza desiderata e lavorato in modo da riprodurre il mattone fatto a mano (pasta molle – linea 1) per ottenere il mattone crudo (detto verde, per il colore). Per la formatura della pasta molle occorre un'umidità del 35 % circa (da cui il nome) a fronte dell'impasto normalmente utilizzato il cui valore si attesta sul 15-20% circa.

La formatura del prodotto ad umido per estrusione conferisce al materiale una plasticità sufficiente a permettere il loro passaggio attraverso un diaframma forato (filiera). La forza necessaria è impartita da un'elica rotante all'interno di un involucro anulare. L'estrusore, o mattoniera, è composta principalmente da un alimentatore - miscelatore, da una camera di degassazione e dalla parte finale composto da una elica all'interno di un astuccio che spinge l'argilla verso la filiera. La principale funzione del miscelatore – alimentatore è, infatti, quella di garantire l'alimentazione dell'impasto argilloso in quantità appropriate. Un notevole progresso nella formatura dei laterizi si è ottenuto con l'introduzione del trattamento di degassazione, che ha consentito la produzione di pezzi di grandi dimensioni caratterizzati da valori molto ridotti degli spessori dei setti.

Durante le operazioni di prelavorazione, la materia prima è ridotta in dimensioni minute, laminata e quindi reimpastata. Molta aria rimane imprigionata nelle cavità, che si formano tra le parti sciolte. L'effetto dell'aria si manifesta in una minore omogeneità dell'impasto, nella maggiore porosità, nella mancanza di saldatura tra le superfici che racchiudono le cavità, per cui queste possono gonfiarsi durante il riscaldamento. In generale si riducono la plasticità e la resistenza meccanica del prodotto. La mancanza di saldatura tra superfici e la grande porosità dell'impasto sono tra le più caratteristiche manifestazioni, che si possono facilmente notare già sul prodotto estruso, quando la degassazione è scarsa. I valori della depressione, chiamati anche valori di vuoto, realizzabili nella camera di degassazione, sono molto bassi rispetto a quelli della pressione. Gli scarti generati in questa fase vengono immediatamente riutilizzati nel ciclo produttivo, in prelavorazione o in formatura mattone. Non vi è una presenza di polveri diffuse in relazione all'umidità dell'impasto, sono

comunque previste delle emissioni in atmosfera, E10 linea pasta molle e E9 linea estruso, dovute all'utilizzo e al caricamento silos sabbie.

Essiccazione

Con l'essiccazione il prodotto consolida la propria configurazione geometrica ed assume i requisiti di resistenza meccanica necessari alle operazioni successive. Il processo di essiccazione di un laterizio si può suddividere in due distinte fasi: una prima nella quale i pori in superficie sono ancora aperti, cioè nella quale è importante avere una bassa temperatura, un'elevata umidità e delle modeste velocità d'aria (ma allo stesso momento ottenendo un'elevata omogeneizzazione delle condizioni ambientali e di prodotto). La primissima fase dell'essiccamento di un laterizio è caratterizzata dal trasporto del gel intraparticellare, composto in prevalenza da acqua, attraverso una superficie esterna del laterizio ancora aperta. Nella seconda fase la superficie si chiude, l'orizzonte "umido" si sposta verso l'interno del manufatto ed il trasporto di acqua fuori dal manufatto avviene per assorbimento e conseguente rilascio. Anche nella seconda fase di essiccazione bisogna cercare di mantenere una differenza tra umidità interna al prodotto ed ambiente esterno non troppo elevata. Maggiore è la temperatura con la quale il prodotto da essiccare lascia la prima fase, maggiore può essere la temperatura nella seconda fase.

Le temperature di esercizio sono di circa 100°C, la struttura degli essiccatoi è ad alto isolamento e prevede il recupero di calore dai forni; il ciclo di lavorazione ha una durata di 50 ore per il pasta molle e 40 ore per l'estruso con una riduzione dell'umidità sino al 3-5%. Il mattone crudo viene posto, tramite ciclo automatico e computerizzato, in carri di essiccazione e da qui introdotto negli essiccatoi a corrente di aria calda.

Gli 8 essiccatoi a camera, relativi alle emissioni da E3 a E3G, sono gestiti indipendentemente ottimizzando i parametri di lavorazione, con una riduzione di consumo energia. In questa fase gli inquinanti sono le polveri ed i prodotti della combustione del gas metano provenienti dai bruciatori. I monitoraggi effettuati sui camini in uscita dagli essiccatoi, da E3 a E3/G per il pasta molle, il pasta molle pezzi speciali E4-E4/A e da E5 a E5/B per l'estruso, hanno confermato valori assai inferiori ai limiti di legge per gli inquinanti indicati. A causa dell'andamento di mercato e all'attuale assetto produttivo, la differenziazione per linee produttive di essiccazione sopra descritte non sempre viene rispettata.

Cottura

In uscita dagli essiccatoi i mattoni vengono pallettizzati su carri forno che formano poi il pavimento mobile del forno stesso, quindi entrano nel forno a tunnel a fuoco fisso alimentato a gas metano per il processo di cottura, durante il quale attraversano zone a diversa temperatura. Poiché la produzione è proporzionale ai flussi di gas interni, è possibile la regolazione automatica del processo di cottura.

La temperatura di esercizio ed i parametri di lavorazione sono controllati tramite impianto computerizzato e variano a seconda dell'impasto (1020 °C rosso, 1050 C° rosato e 1075 C° giallo).

La velocità di spostamento dei carri nel tunnel, che nella maggior parte dei forni utilizzati nel settore laterizi, non è continua ma intervallata per "spinte", definisce i tempi di permanenza del prodotto entro alcuni intervalli di temperatura. La frequenza delle spinte e la loro durata dipendono dal ciclo di produzione e dalla velocità della cottura stessa. Fino a che non entra nella zona di raffreddamento ove incontra aria esterna, il prodotto rimane totalmente esposto all'atmosfera che si viene a creare all'interno del forno, composta di prodotti di combustione e sostanze gassose che sono rilasciate dal prodotto da cuocere.

Durante le spinte i bruciatori del forno sono spenti o comunque funzionanti solo con una cosiddetta fiamma pilota mentre il ventilatore d'estrazione fumi è sempre in funzione (il suo funzionamento non è ciclico). Durante le singole spinte vengono anche spenti, o ne viene comunque ridotta la portata, i raffreddamenti

rapidi. Il forno a tunnel è dotato di porte d'ingresso singole o doppie e uscita che durante ogni ciclo completo di spinta carro vengono aperte mentre rimangono in genere chiuse durante le spinte parziali, cioè per una distanza inferiore ad un carrello forno interno. Le condizioni di flusso dell'atmosfera all'interno del forno sono quindi variabili in dipendenza della condizione d'esercizio (spinta, spinta parziale, funzionamento bruciatori). Per questa particolarità il forno a tunnel va definito come forno semi-continuo. Ovviamente questa particolarità ha anche un impatto sulla composizione dei fumi espulsi che è più o meno ricca di prodotti di combustione e di sostanze rilasciate dal prodotto.

E' presente 1 forno. Gli inquinanti sono prodotti dal gas metano di combustione e dalle sostanze presenti nelle argille. La relativa emissione è identificata come E1. Attualmente l'azienda non ha installato nessun sistema di depurazione fumi in quanto adotta interventi primari al fine dell'abbattimento degli inquinanti. L'azienda ha individuato un'attività di riutilizzo dello scarto di materiale cotto come sottoprodotto ai sensi dell'art.184 bis del Dlgs. 152/06.

All'uscita dal forno i laterizi possono subire ulteriori trattamenti (ad es. rettifica, ecc.) prima di essere avviati all'imballaggio e al deposito o direttamente alla consegna.

Taglio

Il procedimento di taglio è a umido, le acque utilizzate provengono dal pozzo e sono riciclate previo procedimento di decantazione. I fanghi di risulta vengono smaltiti come rifiuti.

Imballo

Una linea automatizzata pallettizza il mattone in uscita dal forno su bancali di legno e poi lo confeziona con materiale plastico termo-retraibile. A seguito dell'imballo si effettua la "tempra" o bagnatura (tramite ugelli) di pulizia e spegnimento del calcinello con acqua di pozzo. La lavorazione denominata tempra consiste nell'immersione dei pallet di mattoni in acqua al fine di spegnere il calcinello o evitare fenomeni di ricarbonatazione. L'acqua utilizzata viene normalmente rabboccata a causa dell'evaporazione o dell'assorbimento del materiale. In alcuni casi l'acqua utilizzata è additivata con sostanze al fine di eliminare la fluorescenza del mattone chiudendone i pori e la fuoriuscita di sali. A causa della delicatezza dell'additivo, la soluzione nel periodo estivo viene preparata direttamente in vasca di immersione con acqua di acquedotto. La pulizia periodica delle vasche comporta la produzione di rifiuti liquidi.

Magazzino e spedizione

Il materiale imballato in uscita dalle linee viene preso in consegna dai carrellisti magazzinieri che lo stoccano sull'area cortiliva impermeabile, in file e pile di 4/5 livelli di pallets.

A seguito della cessione di parte dello stabilimento sono state svolte delle riorganizzazioni interne con creazione di una nuova officina e dismissione del centro operativo esistente in precedenza.

Si riporta l'andamento della produzione degli ultimi anni:

Descrizione	2019	2020	2021	2022	2023
Prodotto finito versato a magazzino (t/anno)	17.872	13.702	17.245	18.981	13.259

Laterizio terza scelta (t/anno)	440	253	490	570	300
------------------------------------	-----	-----	-----	-----	-----

Gli orari attuali dei reparti e dei relativi impianti sono dovuti all'andamento generale del mercato e sono previsti da lunedì al sabato, per 10 ore al giorno dal lunedì al venerdì e al sabato mattina; i forni e l'essiccatoio lavorano a ciclo continuo 24 ore su 24.

Considerato che il forno 2 è inattivo, la capacità massima produttiva è pari al solo contributo del forno 1, quindi pari a 303 t/giorno.

MATERIE PRIME

Nelle MTD di settore D.M. 29/01/2007 si chiarisce che all'impasto argilloso possono essere aggiunte sostanze di varia natura, tali da conferire al laterizio le caratteristiche proprie.

I principali materiali impiegati sono:

- materiale argilloso, sabbie
- additivi chimici (carbonato di bario, ossidi di manganese, ecc.), utilizzati per limitare il fenomeno dell'efflorescenza;
- materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (art.184ter Dlgs. 152/06) provenienti da impianti di recupero autorizzati esterni; tali materiali assolvono la funzione nell'impasto di "smagrante";
- la ditta utilizza, sempre come smagrante, anche rifiuti EER 060503 provenienti dal ciclo produttivo di ossidazione anodica dell'alluminio, costituiti prevalentemente da ossidi e idrossidi di alluminio.

Di seguito si riporta la quantità di materie prime, rifiuti ed EoW utilizzati negli ultimi 5 anni (2019-2023) espressi in tonnellate/anno:

Categoria	Materiale	2019	2020	2021	2022	2023
Argilla	Trentina	8.214,0	20.134,9	9.049,5	9.978,5	7.896,1
Argilla	PS100	1.573,2	981,5	797,8	1.755,4	1.022,7
Argilla	ABS	1.058,9	306,2	671,5	892,4	630,4
Argilla	FG8	1.119,9	-	679,4	1.423,6	-
MPS	CR100	4.703,8	4.241,8	6.424,8	5.897,6	4.716,9
MPS	MB5-V	-	785,1	678,3	230,2	74,2
EER	EER 060503	-	-	-	-	325,5
Sabbia	Po	3.803,6	4.106,9	5.580,2	4.561,7	2.934,6
Additivo	Carbonato di Bario	41,8	15,5	40,2	47,4	30,3
Additivo	Ossido di Manganese	73,5	29,2	34,0	65,0	63,9
Additivo	Carbonato di Calcio	38,6	57,0	39,6	29,2	8,0

Tabella 5 – materiali in produzione

E' prevista una percentuale di miscelazione del rifiuto EER 060503 nell'impasto al massimo del 30% ed una percentuale in impasto data dalla somma della frazione di rifiuto EER 060503 con quella di EoW che non superi il 30% sul totale.

Materiale rifiuto EER 060503 proveniente dal ciclo produttivo di ossidazione anodica dell'alluminio

La ditta descrive, nella procedura IOL 30 rev 2.0, le fasi operative di gestione del rifiuto EER 060503 per il conseguente utilizzo in produzione.

1. Omologazione della fornitura: l'azienda richiede informazioni e documenti ad ogni nuovo fornitore del rifiuto EER 060503 (come visura camerale aggiornata, AIA o autorizzazione equipollente aggiornata, analisi caratterizzazione rifiuto valida, scheda omologa rifiuto) per poter valutare l'idoneità del nuovo fornitore; di tali documenti viene poi richiesto un aggiornamento ogni anno per ogni fornitore qualificato. Ogni volta che lo ritenga necessario effettuerà controlli sul fornitore tramite sopralluoghi presso il sito di produzione. Ogni anno l'incaricato interno alla omologa rifiuti rinnova la scheda di omologa rifiuto e i suoi allegati (analisi di caratterizzazione). Nel caso di non conformità in questa fase l'azienda provvede al blocco del fornitore con divieto di consegna fino a risoluzione.
2. Accettazione e stoccaggio dei rifiuti in ingresso: l'incaricato dell'azienda effettua un controllo documentale preliminare del FIR (FIR, omologa in corso di validità, generalità del fornitore) e

successivamente, con apposita check list, effettua una verifica visiva di assenza di corpi estranei (assenza di rifiuti incompatibili con quelli descritti dal codice EER 060503), l'assenza nel rifiuto di odori riconducibili a sostanze estranee al tipo di rifiuto trattato (ad esempio idrocarburi, resine, vernici) e la compatibilità dello stato fisico a quello di un'argilla da cava. In caso di non conformità il carico viene respinto. In caso di accettazione questo viene pesato e scaricato nelle aree deputate allo stoccaggio segnalate dalla indicazione cartellonistica del numero di lotto corrispondente. I lotti verranno riempiti in sequenza fino al raggiungimento della volumetria/peso massimo stabilito. La data di apertura e chiusura del lotto verrà annotata su apposito registro interno. Alla chiusura del lotto verrà prelevato un campione che verrà inviato a un laboratorio esterno accreditato per l'effettuazione delle analisi per verificare, oltre alla pericolosità del rifiuto, i parametri marker indicati di seguito con i limiti per l'accettazione del rifiuto con omologa e successivo utilizzo per la preparazione dell'impasto.

Parametro	Unità di misura	Limiti proposti per accettazione rifiuti
Arsenico (As)	mg/kg	35
Mercurio (Hg)	mg/kg	3
Piombo (Pb)	mg/kg	550
Cromo	mg/kg	600
Fluoruri	mg/kg	1050*
Idrocarburi Leggeri C inferiore o uguale a 12	mg/kg	150
Idrocarburi pesanti C superiore a 12	mg/kg	350
Solfati	mg/kg	1500

*La ditta propone nella procedura un limite di concentrazione dei Fluoruri superiore a quello adottato per la conformità delle argille in lavorazione. Pertanto si ritiene opportuno armonizzare il valore a 780 mg/kg. Vedi prescrizione n. 14 del paragrafo D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

Nel caso l'analisi dimostri la non conformità del lotto questo verrà spostato e stoccato in area dedicata indicata nella planimetria Allegato B - Planimetria Rifiuti rev. 1.0 trasmessa con prot. 102597 del 09/06/2025.

- Immissione nel processo produttivo. Mediante una pala meccanica, il rifiuto sarà prelevato dalla sua area di stoccaggio ed inserito nel ciclo produttivo attraverso l'utilizzo di appositi cassoni dosatori, posti a monte del reparto di pre-lavorazione impasti. Il controllo della percentuale di rifiuto immesso

nel ciclo produttivo viene eseguito tramite la regolazione delle velocità di avanzamento dei nastri dei cassoni dosatori. Le ricette di preparazione degli impasti sono aggiornate dal RCQ ed inviate ai preposti perché possano metterle in produzione. Il limite massimo di utilizzo della componente “rifiuto + EoW” è pari al 30% in massa secca. L'umidità massima dell'impasto pre-lavorato a valle degli impastatori e, per il caso della linea di pasta molle, a monte dei monoalberi è pari al 30%. Su ogni lotto di impasto base nel quale la materia prima è parzialmente sostituita con EER 060503 vengono effettuate analisi commissionate a laboratorio esterno accreditato; il prelievo del campione viene effettuato in due punti, entrambi a valle dei filtri impastatori. L'impasto base dovrà rispettare i parametri definiti nella tabella 1, colonna B del D.Lgs. 152/2006, Allegato 5.

Prova	Limite
Idrocarburi pesanti	750 mg/kg s.s.
Idrocarburi leggeri	250 mg/kg s.s.
Benzene	2 mg/kg s.s.
Sommatoria Organici Aromatici	100 mg/kg s.s.
Sommatoria IPA	100 mg/kg s.s.
Cobalto	250 mg/kg s.s.
Fluoruri	780 mg/kg s.s.
Antimonio	30 mg/kg s.s.
Arsenico	50 mg/kg s.s.
Cadmio	15 mg/kg s.s.
Cromo totale	800 mg/kg s.s.
Mercurio	5 mg/kg s.s.
Nichel	500 mg/kg s.s.
Piombo	1000 mg/kg s.s.
Rame	600 mg/kg s.s.
Zinco	1500 mg/kg s.s.

*Per quanto riguarda la proposta in tabella, si ritiene opportuno modificare alcuni valori in relazione alla concentrazioni dei marker nei rifiuti in entrata. A questo proposito si rimanda alla sezione D 2.3.

4. Controllo del prodotto finito (prove iniziali di tipo come da Regolamento UE n.305/2011)

Materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (art.184ter Dlgs. 152/06)

Sono autorizzati all'utilizzo due EOW acquistati da terzi denominati CR100 e MB5-V.

- MB5-V: Impasto per laterizi costituito da una miscela 50/50 di argilla di cava e di rifiuti di EER 060503.
- CR100: Impasto per laterizi ottenuto utilizzando rifiuti EER 080202 (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici) opportunamente selezionati e puliti.

Ad ogni contratto di fornitura di tali EOW deve essere allegata una scheda tecnica che attesti le caratteristiche chimico-fisiche e le condizioni di utilizzo del prodotto. Ogni conferimento, unitamente al documento di trasporto (DDT), deve essere accompagnato da una dichiarazione del fornitore attestante la

conformità dei materiali consegnati rispetto a quanto indicato alla scheda tecnica. Ad ogni conferimento degli EoW dovrà essere effettuata una verifica qualitativa tesa a valutare che i materiali non presentino anomalie organolettiche o eccessiva polverosità. Questi prodotti sono stoccati in luogo dedicato, pavimentato e coperto indicato nella planimetria Allegato B - Planimetria Rifiuti rev. 1.0 trasmessa con prot. 102597 del 09/06/2025. Dovrà essere tenuto un registro delle quantità utilizzate delle EoW nell'impasto e delle loro percentuali di utilizzo. Tale registro dovrà essere tenuto a disposizione degli agenti accertatori. Tali prescrizioni sono riportate al paragrafo D2.3

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate

Il rischio di immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato principalmente alle emissioni convogliate, presenti in particolare nei reparti essiccatoi e forno.

Fase di essiccazione (essiccatoi a camere): per questa fase viene recuperato il calore prodotto dalla camera di raffreddamento post-cottura del forno, convogliando l'aria verso detti essiccatoi con supporto di generatori di aria calda, sempre a combustione diretta, in vena d'aria per correggere l'eventuale deficit di temperatura; si evidenzia che qualora l'energia sia superiore al necessario, queste arie calde vengono inviate a uno sfiato.

Gli inquinanti emessi sono polveri e gas prodotti dalla combustione del metano; i punti di emissione presenti sono 13 (E3-E3/A-E3/B-E3C-E3/D-E3/E-E3/F-E3/G-E4-E4/A-E5-E5/A-E5/B).

La fase produttiva è volta alla disidratazione delle terre e pertanto la temperatura di esercizio si attesta a circa 100°C, l'emissione è costituita essenzialmente da vapore acqueo con gli inquinanti attesi di cui sopra, di cui si monitorano le polveri quale inquinante significativo.

Premesso che a tale temperatura non si prevede la distruzione o formazione delle sostanze organiche, in considerazione della provenienza del fluido utilizzato, delle materie prime che si intendono introdurre (EoW e rifiuti) e, vista l'assenza di un trattamento depurativo finale, si ritiene opportuno effettuare uno specifico monitoraggio di conferma della qualità dell'emissione in atmosfera.

Fase di cottura: gli inquinanti emessi sono gas prodotti dalla combustione diretta del gas metano da parte del bruciatore del forno 1 e dalle sostanze presenti nelle argille in cottura. Il forno 1, precedentemente utilizzato per la lavorazione della pasta molle (linea 1) viene attualmente utilizzato anche come la linea 2 (cottura di mattone estruso) a causa della diminuzione di produzione legata all'andamento del mercato. Il forno 2 è stato dismesso così come l'emissione E2.

I punti di emissione presenti nei reparti di cottura (forno 1) e essiccatoi sono privi di sistema di abbattimento delle emissioni, la ditta adotta interventi primari al fine dell'abbattimento degli inquinanti.

A questo proposito si evidenzia che la ditta non ha un sistema di verifica strumentale della qualità della combustione, manca in particolare il monitoraggio dell'ossigeno.

Per il contenimento delle emissioni in atmosfera convogliate provenienti dai silos stoccaggio sabbie sono presenti sistemi di abbattimento con filtri a tessuto (E9-E10).

Rispetto all'AIA precedente ci sono state delle modifiche ulteriori ai punti di emissione per riorganizzazione di alcune aree aziendali: l'eliminazione dei punti E14, E17 e E19, lo spostamento dei punti E21-E22-E23 e cambio di utilizzo della emissione E6/A per istituzione della nuova officina in sostituzione al centro operativo prima presente. Queste modifiche non comportano variazioni di portate e inquinanti.

Emissioni diffuse

Esistono emissioni diffuse di natura polverulenta, associate principalmente al trasporto di materie prime e alla movimentazione del prodotto finito nell'area cortiliva con l'utilizzo di carrelli elevatori o automezzi; per il contenimento di quelle provenienti da cumuli di materia prima stoccata si provvede alla loro umidificazione periodica.

Centrali termiche

Le centrali termiche, sia ad uso civile che industriale, utilizzano gas naturale, elencate nella tabella sottostante.

Sono presenti due gruppi elettrogeni alimentati a gasolio di potenza pari a 100 KVA (potenza elettrica apparente) e corrispondenti a 80 KW cadauna, a servizio di emergenza forni.

DENOMINAZIONE	CIVILE	INDUSTRIALE	POTENZA (kW)	NOTE
Riscaldamento ufficio	X		224	una batteria di caldaie (166+58 kW)
reparto prelavazione argilla	X		702	
taglio listelli	X		55	
taglio listelli "olandese"	X		58	
Imballo 1	X		175	
Imballo 2	X		58	
Pezzi speciali	X		33,8	
Pasta Molle	X		35	
Imballo 1		X	200	forno termoretraibile
Imballo 2		X	300	forno termoretraibile
Forno cottura		X	4396,8	non costituiscono medi impianti di combustione (art. 273 bis c. 10 lett. a)
Essiccatoio statico		X	2906,98	
Essiccatoio semicontinuo		X	5500	

Si riportano gli indicatori degli ultimi anni:

Descrizione	Unità di misura	Anno				
		2019	2020	2021	2022	2023
Fattore di emissione in atmosfera per polveri	g/t prodotto finito	52,42	52,27	38,24	28,41	37,29

Descrizione	Unità di misura	Anno				
		2019	2020	2021	2022	2023
Fattore di emissione in atmosfera per Fluoro	g/t prodotto finito	3,63	9,94	9,24	10,48	2,89
Fattore di emissione in atmosfera per ossidi di azoto	g/t prodotto finito	137,4	158	157,5	80,8	159,01

Emissioni Odorigene

La tipologia di impianto in esame non ricade nelle attività a potenziale rischio odorigeno così come rappresentato dalla tab. 1 del Decreto Direttoriale n. 309/2023. Tuttavia nei sopralluoghi effettuati è stato accertato che le segnalazioni di disturbo olfattivo raccolte sul territorio in alcuni casi possono essere considerate congrue e affidabili.

La ditta ha presentato una relazione previsionale di impatto odorigeno ed elaborato un modello di ricaduta sui recettori sensibili in riferimento agli indirizzi del Decreto Direttoriale n. 309/2023 ed alle linee guida regionali LG n. 35/DT 426/2018.

Nella relazione viene indicata una unica sorgente odorigena (E1- Forno Tunnel - Linea 1), il cui valore di concentrazione considerato è quello rilevato in occasione di un'unica campagna olfattometrica eseguita il 9 maggio 2025; il valore di portata considerato è il massimo autorizzato in AIA (40.000 Nm³/h).

A questo proposito si evidenzia che le emissioni del forno sono poste nella zona di preriscaldamento precedente la zona di cottura, ove il prodotto inizia il suo riscaldamento a partire dalla temperatura ambiente. Le temperature si portano gradualmente a circa 500 ÷ 700 °C. Il calore è fornito ai materiali dal fluido che esce dalla zona di cottura ad alta temperatura e marcia in controcorrente fino alla zona di preriscaldamento per poi essere emesso in atmosfera tramite camino (E1). In questa zona avviene la combustione di materie organiche addizionate o facenti parte del prodotto. Durante la combustione dei componenti organici si osservano dei fenomeni di pirolisi e combustione non stechiometrica degli stessi componenti organici racchiusi all'interno della massa. L'emissione in atmosfera non viene trattata da un impianto depurativo, la ditta dichiara di adottare azioni preventive sulla qualità dei materiali utilizzati al fine di prevenire l'impatto emissivo.

E' stato verificato che i risultati ai recettori sono entro i valori di accettabilità.

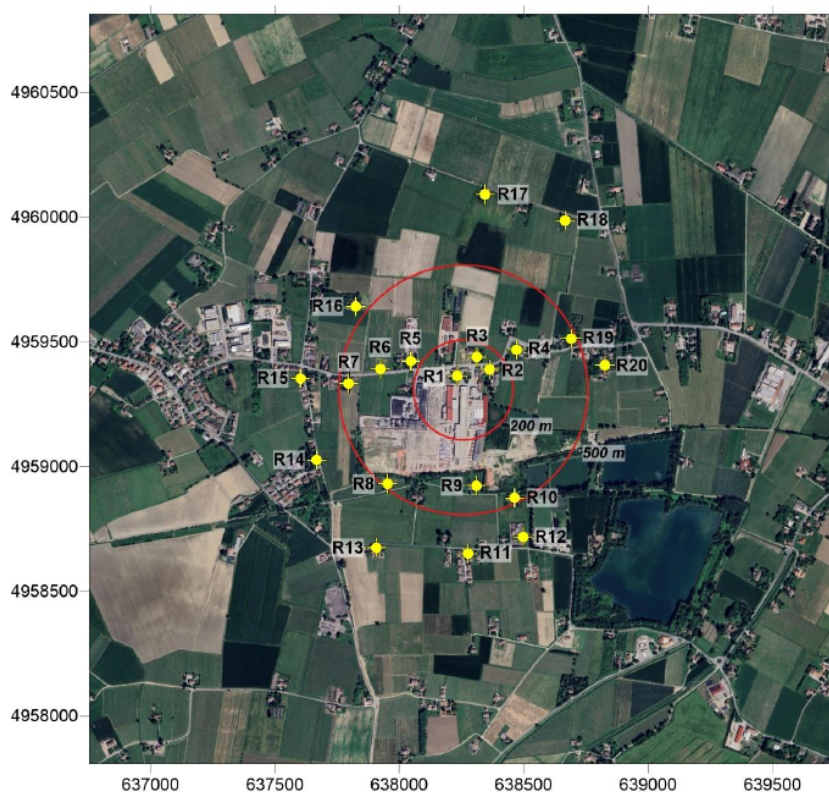
Sorgente emissiva:

Em.	Descrizione	Portata autorizzata	Durata	Altezza	Sezione	Temp.	Velocità	Conc. odore	Flusso odore
		[Nm ³ /h]	[h/gg]	[m]	[m ²]	[°C]	[m/s]	[OU _E /m ³]	[OU _E /s]
E1	Forno Tunnel - Linea 1	40.000	24	13,8	1,25	110	12,5	1.425	15.833

Si evidenzia che dalla relazione predittiva i ricettori maggiormente esposti risultano:

Ricettore	Coordinata X	Coordinata Y	Soglia di acc. LG 35/DT	Soglia di acc. MASE n. 309	Scenario attuale
	[m]	[m]	[OU _E /m ³]	[OU _E /m ³]	[OU _E /m ³]
R1	638231	4959365	4	4	0,0
R2	638360	4959386	4	4	1,2
R3	638314	4959437	4	3	0,4
R4	638468	4959467	3	3	0,9
R5	638046	4959426	3	3	0,2
R6	637924	4959392	3	3	0,3
R7	637798	4959332	3	3	0,3
R8	637955	4958928	3	3	0,3
R9	638310	4958921	3	3	0,3
R10	638460	4958877	3	3	0,3
R11	638275	4958653	1	1	0,2
R12	638498	4958717	1	1	0,2
R13	637913	4958676	2	3	0,2
R14	637664	4959024	1	1	0,4
R15	637603	4959356	1	1	0,2
R16	637823	4959642	2	3	0,1
R17	638348	4960091	2	3	0,1
R18	638665	4959987	2	3	0,2
R19	638695	4959511	3	3	0,6
R20	638823	4959403	1	1	0,5

L'areale che identifica la soglia di percezione dell'odore di 1 OU_E/m³ si esaurisce completamente all'interno del territorio rurale (entro 200 m dai confini aziendali) si riporta di seguito la mappa di ricaduta proposta dall'azienda.



Preso atto di quanto esposto dall'azienda si ritiene possa essere svolto un monitoraggio di 1 anno, in linea con gli indirizzi del Decreto Direttoriale, al fine di verificare sperimentalmente i valori di input usati per il modello che sono alla base dei risultati attesi.

Inoltre, per quanto rilevato in fase ispettiva, le segnalazioni sono riconducibili a un disturbo olfattivo dovuto a gas incombusto; pertanto si ritiene opportuno che la ditta adotti sistemi di controllo efficaci del corretto funzionamento degli impianti di combustione (Temperatura, ossigeno al forno tunnel E1) con relativa registrazione quotidiana dei dati.

CONDIZIONI DIVERSE DAL FUNZIONAMENTO A REGIME (avvio/spegnimento degli impianti).

Il ciclo produttivo è strettamente dipendente dal forno di cottura che necessita di un periodo di avviamento e di un analogo periodo di fermata di circa 5 giorni; durante questi periodi le emissioni sono costituite solo dalla combustione di gas metano, non essendo presenti materiali in cottura. Questa fase risulta non significativa per gli impianti di mantenimento/mitigazione delle emissioni, in particolare depurazione fumi.

In caso di fermate per guasto superiori alle 12 ore, l'azienda dovrà fermare il ciclo tecnologico. La ditta ha installato due gruppi elettrogeni per mantenere attive le funzioni vitali dell'impianto, tra cui le aspirazioni, in caso di interruzione della fornitura di energia elettrica. Per le emissioni E9 ed E10, in cui sono presenti filtri a tessuto per l'abbattimento delle polveri, si sono adottati dei sistemi elettronici di rilevazione della depressione

monte-valle dei filtri che vengono controllati mensilmente al fine di evidenziare eventuali danni del tessuto filtrante.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'acqua è utilizzata nel ciclo produttivo per la correzione di umidità dell'impasto, in piccola parte per il lavaggio degli impianti, per l'immersione/lavaggio mattoni e solo in minima parte per i servizi igienici dello stabilimento e degli uffici.

L'approvvigionamento avviene con diverse modalità a seconda della provenienza (qualità dell'acqua) e della lavorazione a cui è destinata:

- acqua di laghetto: sono acque di poco pregio utilizzate nell'umidificazione delle terre in prelavazione/formatura;
- acqua del pozzo aziendale ad uso industriale (pozzo 1, profondità di circa 116 m): è utilizzata per il taglio listelli, per il lavaggio mattoni e tempra mattoni. Il pozzo viene utilizzato in caso di necessità (periodo estivo) anche a supporto della prelavazione;
- acqua dell'acquedotto: è utilizzata per la mensa e i servizi igienici, e inoltre per correggere la qualità dell'acqua posta all'interno della vasca di immersione mattoni (periodo estivo).

Acque reflue industriali

Non vi sono scarichi di acque reflue industriali in quanto le acque prelevate e rientranti nel ciclo produttivo vengono disperse per evaporazione (umidificazione terre) o riciclate (immersione mattoni, taglio listelli e lavaggio mattoni). Si effettua un totale ricircolo delle acque, provvedendo solamente a rabboccare la quota evaporata o assorbita dai manufatti. Le acque subiscono un trattamento di sedimentazione in vasche in opera e in particolare per il taglio listelli in un apposito sedimentatore.

In impianto è presente l'attività di lavaggio mezzi che produce acque reflue che verranno stoccate in apposita vasca interrate e gestite quali rifiuti.

Acque reflue domestiche

L'azienda ha comunicato che, a causa della cessione di parte dello stabilimento a un'altra azienda, è venuta meno la possibilità di conservare lo scarico SP1 in fognatura comunale su Via Fosdondo in quanto non più in sua disponibilità. Nelle integrazioni è stato richiesto un approfondimento, congiuntamente al gestore delle fognature e al Comune, dal quale si evince l'impossibilità oggettiva all'allacciamento dovuto essenzialmente all'attraversamento di diverse proprietà private. La ditta modificherà quindi la rete fognaria aziendale delle acque reflue domestiche e delle acque di prima pioggia e ha richiesto lo scarico di esse in acqua superficiale nel fossato stradale tombato di Via Fosdondo.

Il progetto prevede che il nuovo impianto di depurazione sia composto da una fossa Imhoff e un filtro batterico anaerobico dimensionati entrambi per 15 AE. Pertanto, essendo uno scarico inferiore a 50 AE, a tale scarico non si applicano valori limite di emissione, ai sensi della DGR 1053-2003.

Si evidenzia che dalle schede tecniche acquisite agli atti risulta che il filtro anaerobico ha una altezza pari a 3,95 m, superiore a 1,5 m che è l'indicazione contenuta alla tab. A della DGR 1053/03 ai fini della buona efficienza del trattamento. Pertanto si ritiene opportuno che la ditta rivaluti il dimensionamento o la tipologia di impianto di depurazione con i parametri previsti dalla Tab. D della DGR 1053/03 (vedi prescrizione n. 3 del paragrafo D2.5 Scarichi e prelievo idrico).

Si ritiene necessario inoltre che la ditta predisponga adeguati pozzetti per il controllo degli scarichi parziali di acque domestiche e della prima pioggia prima dello scarico finale in acqua superficiale.

Si riportano gli indicatori degli ultimi anni:

Descrizione	Unità di misura	Indicazioni Bref comunitario DM 29/01/2007	Anno				
			2019	2020	2021	2022	2023
Consumo generale di acqua di pozzo	mc/anno		2425	1744	2098	3124	1791*
Consumo idrico specifico	(mc acqua prelevata/t prodotto finito)	MTD 0,2	0,14	0,13	0,12	0,16	0,14
Consumo generale di acqua da lago	mc/anno		1409	547	828	2618	1393
Fattore di riutilizzo delle acque reflue	%		7,2	5,1	6,9	33,3	41,1

(*) l'azienda dichiara di avere stimato il consumo dell'anno 2023 a causa di una rottura del contatore del pozzo 1.

Acque di dilavamento e di prima pioggia

Le acque di prima pioggia provenienti dalla superficie dei piazzali prospicienti le aree di lavorazione, area identificata pari a 17.556 m² nella relazione integrativa del giugno 2025, verranno convogliate in una vasca di prima pioggia dal volume di 88,57 m³. Tale volume risulta insufficiente a contenere il volume di prima pioggia calcolato secondo le DGR 286/05 e 1860/06 pari a 87,83 m³ (prima pioggia) + 9,8 m³ (sedimentazione) = 97,6 m³; per tale motivo si ritiene opportuno che la ditta preveda un adeguamento dell'impianto (vedi prescrizione n. 1 del paragrafo D2.5 Scarichi e prelievo idrico).

Per le acque di seconda pioggia (rilasciate dalla sezione bypass) è previsto un progetto di adeguamento al fine di inviarle in fosso posto al confine sud della proprietà intercettando su via Macero; per tale intervento

risulta necessario acquisire una planimetria di dettaglio (Vedi prescrizione n. 2 del paragrafo D2.5 Scarichi e prelievo idrico).

C 5 – ENERGIA

L'impianto utilizza energia termica, fornita dalla combustione di gas metano, per il funzionamento del bruciatore del forno utilizzato nell'operazione di cottura e per le caldaie a supporto poste su ciascuna camera di essiccazione.

Le combustioni sono a fiamma diretta ed in particolare la ditta adotta una tecnica del recupero del calore ove le arie calde della combustione del forno vengono inviate (internamente) verso il preriscaldamento e quindi espulse in atmosfera (E1), mentre l'aria calda della zona di raffreddamento post-cottura viene inviata alle camere di essiccazione eventualmente supportata da apposita caldaia (sempre a fiamma diretta) ai fini di correggere l'eventuale deficit di temperatura; si evidenzia che qualora l'energia sia superiore al necessario queste arie calde vengono inviate a uno sfianto.

Il calore di raffreddamento del forno viene poi utilizzato nella fase di essiccazione da parte dell'essiccatoio.

Viene utilizzato gasolio per la movimentazione delle terre con ruspa e scavatore, e per la logistica.

L'energia elettrica viene utilizzata per le utilities/uffici e approvvigionata dalla rete.

L'azienda evidenzia come il calo di produzione influisca sui consumi energetici in quanto in queste condizioni peggiora l'efficienza energetica sia nel forno di cottura, nel quale aumenta l'effetto delle dispersioni termiche, sia negli essiccatoi, i quali ricevono meno aria calda dal recupero forno necessitando così un maggior uso dei bruciatori per mantenere la temperatura necessaria alla essiccazione del materiale. Infatti, dal trend si evidenzia un aumento dell'indice nel 2022 a causa del leggero incremento produttivo, per poi registrare un peggioramento nel 2023 a causa della riduzione di produzione.

Si riportano gli indicatori degli ultimi anni:

Descrizione	Unità di misura	Indicazioni Bref comunitario DM 29/01/2007	Anno				
			2019	2020	2021	2022	2023
Consumo gas metano	mc/anno	–	1.163.035	1.005.146	1.219.708	1.244.273	1.174.522
Consumo di energia elettrica	KWh/anno	–	1.665.000	1.498.500	1.839.150	2.042.550	1.779.053

Consumo specifico di energia elettrica + termica	GJ/ton prodotto finito	MTD 2,6	2,6	2,9	2,8	2,6	3,52
--	------------------------	---------	-----	-----	-----	-----	------

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

La gestione dei rifiuti viene effettuata secondo la linea generale per cui tutti i rifiuti solidi quali rottami, imballi, etc. vengono stoccati in apposite aree, in attesa di essere prelevati dallo smaltitore/recuperatore.

Le fasi del ciclo produttivo dalle quali sono originati i rifiuti sono la cottura (scarti di lavorazione, sfridi) e le attività di manutenzione in genere (acciaio ferro, imballaggi - carta/cartone, plastica, legno, misti).

Si riporta un esempio indicativo dei principali rifiuti prodotti:

Codice EER	Tipologia rifiuto	Stato	Destinazione	Provenienza	Area deposito
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	Solido	Recupero Smaltimento	Manutenzioni	Cassone
120301*	Soluzioni acquose di lavaggio (rifiuti prodotti da processi di sgrassatura)	Liquido	Smaltimento	Pulizia pezzi motore	Vasche interrate
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazioni, non clorurati	Liquido	Smaltimento	Manutenzioni	Cisterna omologata su cemento
150103	Imballaggi in legno	Solido	Smaltimento	Produzione	Box su pavimento impermeabile
150106	Imballaggi in materiali misti	Solido	Smaltimento	Produzione	Cassone scarrabile
200304	Fanghi fosse settiche	Liquido	Smaltimento	Pulizia fosse settiche	Vasca

Gli scarti di cava, terreno agrario non utilizzabile, rimangono in loco; gli scarti provenienti dalla vagliatura dell'argilla vengono reimmessi nei monti al fine della maturazione/diluizione; gli scarti di mattone denominato "crudo" vengono utilizzati immediatamente; gli scarti di essiccazione del mattone vengono riportati sui monti per la loro maturazione/rammollimento e per poter essere riutilizzati come argille (tale operazione risulta difficoltosa sia per il tempo lungo di esposizione alle intemperie, sia per la materia prima ottenuta che è una miscela/ricetta definita di argille che richiedono una diluizione per l'utilizzo); lo scarto della cottura viene classificato come materiale di 3^a scelta e viene stoccato in cumuli in un'area definita; la ditta dichiara che quest'ultimo viene commercializzato tal quale e che pertanto risulta escluso dalla gestione rifiuti. Tale attività si inquadra come riutilizzo dello scarto di materiale cotto, sottoprodotto ai sensi dell'art.184 bis del Dlgs. 152/06.

Si precisa a questo proposito che l'azienda al fine di ridurre gli scarti di lavorazione (sfridi di mattone cotto) ha scelto di dividere la tipologia di prodotto finito in 1^a scelta, 2^a scelta (ora non più in uso) e 3^a scelta;

inoltre a seguito della vendita di parte l'area cortiliva la ditta ha ridefinito una nuova area di stoccaggio, planimetria B rev.1 del giugno 2025, corrispondente a 5.132 mq.

Tale area riservata al materiale di 3° scelta appare non proporzionata rispetto alla produzione annuale prevista di circa del 3-4% del prodotto versato a magazzino, pertanto si ritiene opportuno introdurre nel monitoraggio oltre che alla produzione annuale del materiale di terza scelta quale indice di prestazione legato alla produzione e alla resa del forno di cottura, la giacenza annuale e le attestazione dell'avvenuta vendita del materiale; al fine di dimostrare che gli stessi non siano classificabili quali rifiuti.

L'indicatore di performances di produzione rifiuti (ton sfridi prodotti/ton prodotto finito) è riferibile al Bref comunitario (1,2%). Al fine del monitoraggio della produzione 3° scelta si ritiene opportuno aggiungere un nuovo indicatore (ton 3° scelta/ton prodotto finito).

Si riportano le produzioni di rifiuti degli ultimi anni:

EER	Descrizione	unità di misura	2019	2020	2021	2022	2023
010413	rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra	t/anno	56,26	0	0	0	0
101208	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	t/anno	1038,01	116	0	0	0
120102	polveri e particolato di materiali ferrosi	t/anno	4,2	37,41	2,83	13,72	0

130205*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	t/anno	1	0	0	0,63	1,23
170405	Ferro e acciaio	t/anno	0	1,6	3,54	8.43	8,34

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito sono presenti vasche interrato per l'accumulo delle acque di prima pioggia e per il ricircolo delle acque di lavorazione; le condotte per il convogliamento delle sostanze e dei reagenti liquidi utilizzati in azienda sono stati realizzati al di sopra del piano campagna. Per il gasolio da autotrazione la ditta utilizza un serbatoio sopra terra dotato di tettoia e vasca di contenimento e adiacente kit di materiale assorbente.

La ditta ha presentato l'aggiornamento a settembre 2024 della verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento ai sensi dell'art. 29- nonies D. Lgs 152/06 ove si esclude la necessità di presentazione della relazione di riferimento secondo D. Lgs 46/2014.

Il monitoraggio richiesto in AIA per la verifica della protezione suolo e delle acque sotterranee, effettuato sul pozzo ad uso industriale, avviene attraverso la determinazione analitica della concentrazioni dei seguenti parametri: Alluminio, Cloruri, Conducibilità, Cromo totale e Piombo. Tali analisi periodiche non hanno evidenziato particolari variazioni della qualità delle acque di falda. L'azienda attua, secondo la procedura del sistema di gestione ambientale interno, il monitoraggio del pozzo P1 ed inoltre mantiene puliti e privi di ristagno d'acqua l'avampozzo.

La ditta ha presentato una nuova 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

La produzione avviene entro l'intervallo orario massimo 6:00 ÷ 17:30 dal lunedì al venerdì, il sabato entro la fascia oraria 8:00 ÷ 12:00. Di notte è attivo il forno di cottura (emissione E1) che si trova nella parte nord dello stabilimento: il suo funzionamento è costante e continuo nell'arco delle 24 ore. Il forno più a sud è spento e di conseguenza l'emissione E2 non è attiva. Il regime di traffico indotto è invariato rispetto alle condizioni operative esaminate con il monitoraggio acustico del 2022. Le operazioni di carico avvengono nel piazzale sud/ovest mediante l'impiego di carrelli elevatori dedicati alla movimentazione. Si stima un indotto medio giornaliero di circa 10 autocarri, di cui 8 per il carico del prodotto finito e 2 per lo scarico della materia prima, entro la fascia oraria 8:00 ÷ 17:30.

La ditta ha effettuato una campagna fonometrica che ha consentito di rilevare il livello ambientale presente nella posizione posta lungo il confine aziendale nord/ovest, nei pressi dell'abitazione più vicina all'azienda ed il livello ambientale al confine ovest con l'altrui azienda che recentemente ha acquistato una parte dell'area cortiliva e alcuni fabbricati della Fornace, tra cui quello denominato "centro operativo".

L'indagine conferma la compatibilità acustica dell'attività in esame rispetto all'area di insediamento, mostrando il rispetto dei limiti assoluti lungo il confine aziendale e la non applicabilità del criterio differenziale in corrispondenza dell'abitazione esaminata.

C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Sulla base dell'elenco delle sostanze presenti, l'azienda ha dichiarato 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:

- 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;

ELENCO DELLE BAT GENERALI					
BAT per la riduzione del consumo di materie prime					
N.	ARGOMENTO	DESCRIZIONE	STATO APPLICAZIONE	Modalità applicative	OSSERVAZIONI ARPAE

1	Approvvigionamento materie prime	Impiego di materie prime seconde e rifiuti non pericolosi, in parziale sostituzione delle materie prime	APPLICATA	Nel ciclo produttivo vengono utilizzate sia materie prime seconde che rifiuti non pericolosi come autorizzato con AIA vigente	
BAT per la riduzione del particolato solido					
2	Pre-lavorazione	Lavorazione delle materie prime in condizioni umide	APPLICATA	Tecnica utilizzata nell'impianto in esame	
3	Pre-lavorazione	Chiusura dei convogliatori e dei miscelatori delle materie prime	APPLICATA	L'azienda ha applicato una compartimentazione dell'area che non viene presidiata da personale fisso ed utilizza tecnologie a funzionamento automatico	
4	Pre-lavorazione	Confinamento delle operazioni di miscelazione, macinazione e vagliatura	APPLICATA	L'azienda ha applicato una compartimentazione dell'area che non viene presidiata da personale fisso ed utilizza tecnologie a funzionamento automatico	
5	Pre-lavorazione	L'azienda ha applicato una compartimentazione dell'area che non viene presidiata da personale fisso ed utilizza tecnologie a funzionamento automatico	APPLICATA	L'azienda ha applicato filtri a maniche autopulenti nell'area pre-lavorazione	
6	Pre-lavorazione	Controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia dell'essiccatoio, delle guide dei carrelli e dei carrelli stessi	APPLICATA	L'azienda esegue regolari pulizie e manutenzioni dell'essiccatoio	
BAT per il risparmio energetico					
7	Cottura	Utilizzo di combustibili gassosi	APPLICATA	Il forno utilizza gas metano come combustibile	
8	Cottura	Impiego di bruciatori ad alta velocità	APPLICATA	I bruciatori del forno sono del tipo ad alta velocità	

9	Cottura	Miglioramento dell'isolamento e delle tenute del forno	APPLICATA	Periodicamente l'azienda esegue manutenzione e verifica della tenuta delle aperture e dei portoni dei forni	
10	Cottura	Aggiunta di polverino di carbone come combustibile nel corpo mattone	NON APPLICATA	Tecnica non utilizzata, in quanto seppure consentirebbe un risparmio economico in cottura, poiché il polverino di carbone peggiora la qualità dei fumi, apre la porosità dell'impasto e può macchiare il materiale, l'azienda ne ha ritenuto controproducente l'applicazione sui propri prodotti faccia a vista	
11	Cottura	Aggiunta all'impasto di agenti organici porizzanti (contributo energetico e riduzione della massa unitaria)	NON APPLICATA	Tecnica non utilizzata in quanto il laterizio alleggerito non è prodotto in questo impianto	
12	Cottura	Controllo del contenuto di ossigeno per evitare il black coring	APPLICATA	Il controllo dell'ossigeno viene effettuato sulla presenza della fiamma per evitare un eccesso di gas incombusto in forno. I bruciatori sono regolati per lavorare sempre in condizione di eccesso di aria per ossigenare il materiale	Si ritiene opportuno che la ditta effettui il monitoraggio strumentale di detti parametri (ossigeno e temperatura)
13	Cottura	Controllo del contenuto di carbonio delle argille per minimizzare il tempo di rammollimento	PARZIALMENTE APPLICATA	Non viene effettuato un controllo analitico del carbonio (sostanza organica), che comunque deve essere il più basso possibile; infatti lo strato superficiale della cava (cappellaccio) non viene utilizzato e la prima macchina in	

				prelavorazione scarta radici e altri corpi estranei per evitare che vadano in cottura	
14	Cottura	Riduzione della massa unitaria	PARZIALMENTE APPLICATA	L'azienda ha rilevato che l'introduzione del rifiuto nel ciclo produttivo diminuisce il peso specifico del materiale, e sta quindi ottimizzando la "ricetta" per ottimizzare l'equilibrio tra resistenza e porosità	
15	Cottura	Controllo automatico del profilo termico dei forni	APPLICATA	Il forno prevede il controllo delle temperature	
16	Cottura	Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti	APPLICATA	L'azienda esegue regolari pulizie in continuo dei carri forno ed esegue regolari pulizie e manutenzioni del forno	
BAT per il contenimento delle emissioni atmosferiche					
17	Interventi primari	Aggiunta di additivi e materie prime seconde con effetto di diluizione e per migliorare le proprietà dei prodotti	APPLICATA	L'azienda ha rilevato che l'introduzione del rifiuto nel ciclo produttivo diminuisce il peso specifico del materiale, e sta quindi ottimizzando la "ricetta" per ottimizzare l'equilibrio tra resistenza e porosità	
18	Interventi primari	Impiego di argilla ad elevato contenuto di calcare, o aggiunta all'impasto di gesso e calcare in polvere, per la rimozione del fluoro e dello zolfo	APPLICATA	Poichè il calcare fa virare il colore dell'impasto, l'azienda utilizza argille rosse al 5% di calcare fino ad argille gialle al 30% di calcare e miscele delle stesse; il gesso non viene utilizzato in quanto disgrega il materiale e rilascia acido solforico.	
19	Interventi primari	Utilizzo di argilla a basso contenuto di fluoro e zolfo, se disponibile	APPLICATA	L'azienda analizza argille e impasti in modo da evitare la presenza anomala di fluoro e zolfo	

20	Interventi primari	Utilizzo di combustibili a basso contenuto di zolfo, quale il gas naturale	APPLICATA	Tecnica utilizzata in quanto si utilizza gas metano	
21	Interventi primari	Riduzione della massa unitaria	PARZIALMENTE APPLICATA	L'azienda ha rilevato che l'introduzione del rifiuto nel ciclo produttivo diminuisce il peso specifico del materiale, e sta quindi ottimizzando la "ricetta" per ottimizzare l'equilibrio tra resistenza e porosità	
22	Interventi primari	Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti	APPLICATA	Viene effettuata la manutenzione periodica degli impianti	
23	Interventi primari	Ricircolazione dei gas di combustione prodotti nelle zone del forno a bassa temperatura in quelle dove avviene la cottura	NON APPLICATA	Il forno funziona in controcorrente, i fumi caldi della cottura incontrano il materiale in preriscaldamento per cedere calore uscire a temperatura più bassa, l'aria di raffreddamento viene inviata agli essiccatoi	
24	Interventi secondari	Per la rimozione dei fluoruri, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di calcare granulare	NON APPLICATA	L'implementazione della tecnica comporterebbe l'installazione di impianti di trattamento attualmente non prescritti nell'AIA vigente; l'azienda non prevede tale intervento, economicamente impegnativo, in quanto i valori degli inquinanti nelle emissioni sottoposte controlli periodici risultano ampiamente al di sotto dei limiti autorizzati.	
25	Interventi secondari	Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo e dei cloruri, trattamento dei fumi con impianti di adsorbimento a secco, costituiti da letti di carbonato di calcio o di idrossido di calcio			
26	Interventi secondari	Per la rimozione dei fluoruri, degli ossidi di zolfo e dei cloruri, introduzione di polveri di calcare o di idrossido di calcio nei fumi esausti da trattare con filtri a manica			

27	Interventi secondari	Per la rimozione delle sostanze organiche, trattamento dei gas di combustione del forno in un combustore esterno con recupero di calore			
28	Interventi secondari	Per il trattamento delle acque di prima pioggia, vasca di decantazione con scarico acqua decantata	APPLICATA	L'azienda ha adottato la soluzione tecnica di un sistema di decantazione a vasca per le acque di prima pioggia prima di essere scaricate in condotta	
BAT per il risparmio energetico					
29	Essiccazione	Recupero di calore dalle zone di raffreddamento dei forni di cottura	APPLICATA	L'essiccatoio utilizza il calore di raffreddamento del forno, l'azienda ottimizza la circolazione dell'aria controllando la temperatura di uscita e il grado di umidità in modo automatico, inoltre nell'essiccatoio statico l'aria delle fasi terminali viene parzialmente recuperata e inviata alle camere delle fasi iniziali	
30	Essiccazione	Ottimizzazione della circolazione dell'aria di essiccazione	APPLICATA	Applicata la ottimizzazione. Nell'essiccatoio statico l'aria delle fasi terminali viene parzialmente recuperata e inviata alle camere delle fasi iniziali	
31	Essiccazione	Aggiunta di additivi non plastici nell'impasto, per ridurre il tempo di essiccazione	APPLICATA	Nell'impasto è sempre presente una parte "magra" che diminuisce il ritiro dimensionale in essiccazione, per evitare rotture nei manufatti e poter diminuire le ore di essiccazione (solitamente si usa sabbia silicea)	
32	Essiccazione	Controllo automatico degli essiccatoi	APPLICATA	E' presente il controllo automatico degli essiccatoi	

33	Essiccazione	Riduzione della massa unitaria (forati)	APPLICATA	Tecnica utilizzata solo per il mattone estruso, in cui è possibile ottenere dei fori nei mattoni senza comprometterne la resistenza meccanica; ciò non è possibile col pasta molle. Dove possibile vengono utilizzate materie prime tali da ridurre il peso specifico. L'azienda ha rilevato che l'introduzione del rifiuto nel ciclo produttivo diminuisce il peso specifico del materiale, e sta quindi ottimizzando la "ricetta" per ottimizzare l'equilibrio tra resistenza e porosità	
34	Essiccazione	Manutenzione dei sistemi di movimentazione per la riduzione degli scarti		La manutenzione viene eseguita su catene, guide e cinghie di trasporto, pinze e piani di carico sostituendo i componenti usurati	

Di seguito si riporta un confronto con altri aspetti previsti nei Bref comunitari, riferiti in generale al settore ceramico:

BAT Tecniche di gestione					
35	Tecniche di gestione	realizzare e rispettare un sistema di gestione dell'ambiente (SGA), che comprenda un programma di manutenzione e di buone pratiche di gestione dell'azienda, la raccolta e monitoraggio dati, identificare le responsabilità.	APPLICATA	L'azienda attualmente non adotta un sistema di gestione ambientale ISO 14001, ma è dotata di procedure di gestione degli aspetti ambientali per soddisfare le condizioni e le prescrizioni dell'AIA vigente	
36	Contenimento del consumo idrico	utilizzo di valvole automatiche per la riduzione delle perdite e sistemi ad alta pressione negli impianti di lavaggio, sostituzione dei sistemi di trattamento ad umido con sistemi alternativi a secco.		Il consumo idrico viene limitato e regolato.	
37	Riutilizzo delle acque reflue:	riutilizzo nel medesimo sito		L'impresa non è in grado di riutilizzare le acque di dilavamento	

				direttamente dalle vasche di prima pioggia, dato che tali acque sono infatti disponibili (evento meteorico) nel momento in cui le argille hanno già un grado di umidità elevato. Tuttavia l'azienda effettua il riciclo delle acque produttive e delle acque di seconda pioggia.	
38	Scarto cotto/crudo	riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia; in caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare.		L'azienda tende ad effettuare all'interno un riutilizzo degli scarti crudi o nel caso dello scarto cotto al suo riutilizzo come sottoprodotto.	
39	Suolo e protezione delle acque sotterranee:	intraprendere azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni della falda d'acqua e del suolo.		L'azienda attua il monitoraggio dei pozzi ed inoltre mantiene puliti e privi di ristagno d'acqua gli avampozzi	
40	Rumore	identificare le sorgenti di rumore significative e i potenziali obiettivi locali; ridurre i rumori con tecniche di controllo, come l'installazione di silenziatori su grandi aspiratori, uso di cabine acustiche, chiusure automatiche di porte e portoni.		Sono state identificate le sorgenti e i ricettori, vengono effettuati controlli e manutenzione delle sorgenti rumorose. In relazione alle risultanze l'insediamento è conforme alla normativa vigente.	

A seguito delle suddette valutazioni, anche rispetto alle criticità evidenziate, 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 n. 87 del giorno 03-02-2014: "Approvazione sistema di reporting settore trattamento superficiale dei metalli", valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Devono inoltre essere presentati e commentati i risultati del Piano di Monitoraggio e Controllo riferiti ai dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione; devono essere riportati gli indicatori di cui alla sezione D3, evidenziandone l'andamento nel tempo, assieme a un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati e problematiche gestionali rilevate. Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.
- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di

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

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

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

Produzione laterizi utilizzando impasto prodotto con materie prime tradizionali (senza rifiuti e/o EoW)

- 3) Il contenuto massimo di fluoro nell'impasto di argilla da inviare in lavorazione deve essere pari a 780 mg/Kg;
- 4) Devono essere costituiti cumuli di argille pronte per l'uso da analizzare prima dell'immissione nel ciclo produttivo per verificare il rispetto del limite fissato.
- 5) Qualora si immettano nuove tipologie di argille in produzione e/o si cambino le cave di approvvigionamento, si dovranno verificare preventivamente i contenuti di fluoro nelle medesime argille e nelle correlate emissioni.
- 6) Deve essere adottato un sistema di tracciabilità e conservazione della documentazione pertinente agli impasti in lavorazione (analisi preliminari e schedatura dei cumuli).

Produzione laterizi utilizzando impasto prodotto con l'aggiunta di EoW (conferiti da terzi)

- 7) Il Gestore dell'impianto deve formalizzare il rapporto di fornitura dei prodotti ottenuti da rifiuti che hanno cessato la qualifica, es. attraverso uno specifico contratto. Il Gestore deve conservare copia dell'autorizzazione all'esercizio dell'attività dell'azienda fornitrice in corso di validità e verificare le parti e la documentazioni tecnica relative al corretto riutilizzo dei prodotti acquistati.
- 8) Ad ogni contratto di fornitura deve essere allegata una scheda tecnica, attestante le caratteristiche chimico-fisiche, l'indicazione del processo di origine dei materiali che si intendono utilizzare e le condizioni di utilizzo del prodotto. Ogni conferimento, unitamente al documento di trasporto (DDT), deve essere accompagnato da una dichiarazione del fornitore attestante la conformità dei materiali consegnati rispetto a quanto indicato alla scheda tecnica.
- 9) Le caratteristiche merceologiche dei prodotti EoW devono essere verificate, a cura del gestore, ogni 6 mesi. Tali verifiche devono accertare inoltre che il materiale utilizzato rispetti i limiti previsti dalla Tab.1 allegato 5 colonna B del Dlgs.152/06, e, per i parametri indicati alla prescrizione 14, i limiti ivi previsti. Qualora una delle condizioni non sia rispettata il prodotto non potrà essere utilizzato.
- 10) Ad ogni conferimento degli EoW dovrà essere effettuata una verifica qualitativa tesa a valutare che i materiali non presentino anomalie organolettiche o eccessiva polverosità. Tali materiali devono essere stoccati in luogo dedicato, pavimentato e coperto.
- 11) Dovrà essere tenuto un registro delle quantità utilizzate delle EoW nell'impasto e delle loro percentuali di utilizzo. Tale registro dovrà essere tenuto a disposizione degli agenti accertatori.
- 12) L'area individuata per lo stoccaggio degli EoW dovrà essere pavimentata, coperta e segnalata.

Produzione laterizi utilizzando impasto prodotto con l'aggiunta di rifiuti (EER 060503)

- 13) Il Gestore è autorizzato all'esercizio delle operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi

(operazione R5: Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche (come da all'Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs 3 aprile 2006, n. 152) con stoccaggio a servizio dell'operazione R5) classificati con codice EER 060503, da utilizzare nel ciclo produttivo per la produzione di prodotto definito come impasto base per la produzione di laterizi, nelle forme usualmente commercializzate nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- L'operazione R5 deve essere effettuata conformemente a quanto indicato nella documentazione inoltrata a corredo della domanda e nella relazione tecnico - gestionale.
- Nell'impianto possono essere gestite le tipologie e le quantità di rifiuti riportate per singolo codice EER e complessivamente i seguenti quantitativi:

Operazione R5	Quantità massima di stoccaggio istantaneo a servizio dell'operazione R5		Quantità massima di stoccaggio annuo a servizio dell'operazione R5		Quantità massima giornaliera avviata a recupero con operazione R5		Quantità massima annuale avviata a recupero con operazione R5	
tipologia di rifiuto	m³/ist	t/ist	m³/a	t/a	m³/g	t/g	m³/a	t/a
cod. EER 060503	480	750	14.285	20.000	45	62,5	14.285	20.000
Totale operazione R5	480	750	14.285	20.000	45	62,5	14.285	20.000

- La ditta deve rispettare i limiti quantitativi previsti nell'atto autorizzativo relativi alle quantità massime di rifiuti stoccati e gestiti nell'operazione R5 con stoccaggio a servizio, sia annuali che istantanei;
- I rifiuti devono essere stoccati negli appositi spazi all'uopo predisposti, in aree delimitate ed identificate da apposita cartellonistica. A tal fine, deve essere mantenuta una idonea cartellonistica (indicante il codice EER) nell'area di stoccaggio dei rifiuti.
- L'area individuata per lo stoccaggio dei rifiuti deve essere pavimentata, coperta e segnalata per rifiuti in ingresso od eventuali rifiuti non accettati. Inoltre, deve essere dotata degli opportuni sistemi di contenimento atti a prevenire la loro dispersione, anche eolica.
- Durante le movimentazione dei rifiuti devono essere evitati sversamenti e/o spargimenti.
- L'attività di recupero R5 per la produzione di "impasto base" deve essere esercitata in conformità alle procedure approvate nell'atto autorizzativo, con particolare riferimento alla corretta esecuzione degli adempimenti di verifica e di registrazione delle lavorazioni e delle verifiche dell'impasto prodotto. Si precisa che l'impasto base prodotto in conformità al presente atto non può essere destinato ad altri utilizzi se non la produzione di laterizi all'interno dell'installazione Ditta FORNACE DI FOSDONDO SOC. COOP. - via Fosdondo n.55 - Comune di Correggio.

Inoltre;

14) I rifiuti destinati alla lavorazione prevista per la produzione di laterizi dovranno rispettare le seguenti condizioni:

- a) provenienza esclusiva dal processo produttivo di ossidazione anodica dell'alluminio;
- b) i rifiuti non devono provenire da lavorazioni che utilizzino solventi e pertanto la loro concentrazione deve essere al di sotto del limite di rilevabilità;
- c) rispetto dei limiti di accettabilità applicati ai parametri indicati nella seguente Tabella:

Tabella marker:

Parametro	Concentrazione mg/Kg
Arsenico	35
Cromo tot	600
Fluoruri	780
Idrocarburi leggeri (C ≤ 12)	150
Idrocarburi pesanti (C >12)	350
Mercurio	3
Piombo	550
Solfati	1500

15) L'accettazione di ogni conferimento di rifiuti da terzi è vincolata al completamento della procedura di caratterizzazione del rifiuto al fine di verificarne l'idoneità per il riutilizzo previsto tramite l'acquisizione dei seguenti documenti:

- a) Scheda di Omologa in cui vengano riportati i riferimenti autorizzativi dell'impianto di provenienza e venga attestata la corrispondenza del rifiuto alle condizioni previste (tipologia/caratteristiche chimico-fisiche/codice EER e descrizione attività/lavorazione di provenienza del rifiuto)
- b) Rapporto di Prova aggiornato e completo con i parametri previsti alla tabella marker. La procedura gestionale di riferimento è descritta al paragrafo "analisi e controlli" - IOL 30 rev.2, documento che deve far parte del sistema di gestione ambientale
- c) La ditta deve verificare preventivamente tali documenti in quanto la carenza dei dati richiesti e/o la presenza di eventuali non conformità deve determinare la non accettazione del rifiuto.

16) Oltre la verifica dei rapporti di prova in fase di omologa, deve essere effettuata anche una procedura di controllo interno che preveda l'esecuzione di analisi, con la verifica dei parametri sopra indicati alla prescrizione 14), come specificato di seguito:

- a) a chiusura di ogni lotto (inteso come riempimento di ogni singolo box) effettuare un autocontrollo analitico dei rifiuti prima di inviarli all'utilizzo;
- b) in ogni caso di variazione della provenienza del rifiuto (per nuovi fornitori, per nuovi impianti e per modifiche tecniche o impiantistiche alle attività di provenienza).

Qualora i rapporti di prova degli autocontrolli sopra indicati attestino la non conformità dei rifiuti campionati, si deve provvedere ad isolare il rifiuto, alla loro gestione tramite conferimento ad impianti autorizzati e procedere alla registrazione della non conformità rilevata.

17) Al momento del ricevimento di ogni singolo conferimento di rifiuti, si devono verificare i seguenti criteri di accettazione:

- a) compilazione completa e corretta del formulario di identificazione del rifiuto
- b) corrispondenza alle caratteristiche indicate nella Scheda di Omologa specifica
- c) assenza di odori e di materiali estranei o rifiuti diversi (es. rifiuti urbani: carta, plastica, etc)

Al termine delle suddette verifiche si deve compilare una Scheda di Accettazione che descriva gli esiti delle verifiche stesse e riporti gli estremi dei formulari d'ingresso, la quantità di rifiuti ed il box utilizzato per il deposito.

18) Nelle operazioni di carico/scarico e di stoccaggio dei rifiuti, nei tre box individuati per il loro deposito, si devono rispettare le seguenti condizioni:

- a) iniziare il caricamento di un box solo quando è vuoto, cioè dopo aver terminato l'utilizzo del cumulo precedente;
- b) procedere al caricamento dei rifiuti nei box di deposito in fasi distinte (caricando un box alla volta), verificando che il box individuato corrisponda a quello indicato nella Scheda di Accettazione;
- c) evitare situazioni di non conformità dovute al caricamento eccessivo dei cumuli di rifiuti nei singoli box, cosa che potrebbe determinare promiscuità con i cumuli presenti negli altri box o sporcamenti delle aree limitrofe;
- d) effettuare una verifica giornaliera delle aree limitrofe ai box di stoccaggio provvedendo alla pulizia ed alla raccolta di eventuali sfridi o residui che dovranno essere raccolti in contenitori a tenuta e conferiti ad impianti autorizzati.

19) Il "lotto di rifiuti destinato all'utilizzo" non deve eccedere il cumulo di rifiuti presente in un singolo box di stoccaggio. Nella fase di caricamento/dosaggio dei rifiuti negli impianti di preparazione/miscelazione dell'Impasto Base, si dovranno rispettare le seguenti condizioni:

- a) i lotti di rifiuti destinati all'utilizzo devono essere individuati in modo univoco, con questi riferimenti: formulari di ingresso, numero di box e date di inizio/fine caricamento, al fine di verificare i rifiuti utilizzati in ogni lotto di impasto
- b) si dovrà procedere al caricamento dei rifiuti negli impianti di preparazione dell'impasto in fasi distinte secondo una logica di utilizzo di un singolo box alla volta fino al termine registrando la quantità caricata e le date di inizio/fine caricamento;
- c) si dovrà tenere un registro annuale dei lotti di impasto prodotti, riportando i dati di identificazione dei singoli lotti di impasto: riferimenti dei lotti di rifiuti utilizzati, date di inizio/fine produzione di ogni lotto, quantità di impasto prodotto in ogni lotto e sommatoria complessiva a fine anno (specificando i dati di eventuali lotti in fase di lavorazione).

Criteri di verifica e autocontrolli dei lotti di impasto prodotto e monitoraggio esiti RdP / rispetto ai limiti di accettabilità

20) L'impasto base, ottenuto con l'introduzione di rifiuti e prodotti EoW, deve rispettare le seguenti caratteristiche:

- a) utilizzo complessivo di rifiuti e di prodotti Eow non superiore al 30% della quantità di impasto utilizzato in ogni singolo lotto di produzione. A tal fine si dovrà adottare un idoneo sistema di controllo, come specificato successivamente alla prescrizione 21;

- b) umidità inferiore al 30% e assenza di corpi estranei o di odori e colori difformi;
- c) l'aspetto fisico del materiale dovrà possedere quello di una normale argilla da cava;
- d) l'impasto ottenuto dovrà rispettare i limiti di accettabilità di seguito specificati, elaborati nell'istruttoria in esame prendendo a riferimento le tabelle di cui all'Allegato 5 al Titolo V del D.Lgs. 152/2006, come di seguito riportato:

Parametro	Concentrazione mg/Kg
Antimonio	30
Arsenico	35
Benzene	0,1
Cadmio	15
Cobalto	250
Cromo tot	600
Fluoruri	780
Idrocarburi leggeri (C ≤ 12)	150
Idrocarburi pesanti (C >12)	350
Mercurio	3
Nichel	500
Piombo	550
Rame	600
Solfati	1500
Sommatoria IPA	10
Sommatoria Organici Aromatici	1
Zinco	1500

- e) i campionamenti e le verifiche sull'impasto base devono essere effettuati con verifica analitica sul secco mediante test eseguito per ogni lotto di produzione (qualora non siano completati i lotti, i campionamenti devono essere effettuati almeno 3 volte all'anno). I lotti di produzione devono essere identificati da apposito codice. Inoltre, al fine di garantire la qualità dell'impasto base, si richiede di riportare nel report annuale un monitoraggio integrativo utilizzando un indicatore specifico ottenuto tramite il Rapporto in percentuale fra Valori Rilevati negli RdP degli autocontrolli rispetto ai Limiti di tabella al prescrizione n. 20 lettera d), applicando una Soglia di Attenzione quando il risultato ottenuto sia maggiore o uguale al 50%.

- f) il punto predisposto per la verifica della conformità dell'impasto base dovrà permettere il campionamento rappresentativo del materiale e pertanto dovrà essere dotato di apposito contenitore con un sistema atto a prelevare e contenere/miscelare omogeneamente l'impasto base.
- 21) Registro di Lavorazione/tracciabilità complessiva - quantità e date di produzione dei laterizi ottenuti e rispettive indicazioni dei relativi lotti di impasto prodotto e dei lotti di rifiuti utilizzati.
- a) la Ditta deve implementare il sistema di registrazione complessiva delle lavorazioni relative alla produzione di Impasto Base (tempi/date/quantità dei materiali in entrata e in uscita), riportando gli esiti delle verifiche relative ai materiali prodotti. Tale sistema di registrazione dovrà indicare i flussi dei rifiuti destinati alla preparazione del prodotto, specificando i quantitativi e i tempi di produzione dei lotti di Impasto Base, per i quali si dovranno riportare i riferimenti necessari a garantire la tracciabilità, utilizzando i dati presenti nelle Schede di Accettazione Rifiuti e nel Registro Annuale dei lotti di Impasto Prodotti, nonché riferimenti ai lotti di produzione dei laterizi ottenuti (data e numero).
 - b) nel sistema di Registrazione Complessiva si devono riportare anche i quantitativi degli scarti di lavorazione prodotti e la giacenza presente a fine anno, specificando la quantità di tali scarti venduti come sottoprodotti (rif. materiali di terza scelta) e indicando anche eventuali scarti di lavorazione smaltiti come rifiuti.
 - c) nel Report Annuale devono essere riportati i dati ricavati dal sistema di registrazione complessiva sopra indicato e si dovrà allegare copia digitale del Registro annuale dei lotti di Impasto prodotti.
- 22) Sistema di Gestione in Qualità/registrazione non conformità e aggiornamenti/revisioni
- a) la ditta deve integrare le procedure gestionali esistenti, al fine di adottare una procedura specifica che assicuri la gestione in qualità dei sistemi di produzione e di verifica dei materiali, prodotti/riutilizzati (impasto base) nella quale dovranno essere indicate le registrazioni e le verifiche eseguite nelle varie fasi di accettazione rifiuti e di preparazione/utilizzo dell'impasto, con le relative specifiche: referente della procedura, operatori incaricati, esiti e date delle verifiche nonché procedure di gestione per eventuali "Non Conformità". Inoltre si dovranno prevedere idonee verifiche delle procedure adottate (ad esempio: un Audit Annuale ed una Revisione Biennale)
 - b) al fine di evidenziare che lo scopo dell'azienda rimane la produzione dei laterizi e la produzione del bene, prevedere la dichiarazione di prestazione del materiale prodotto, applicando quanto previsto dalle norme UNI EN 771 e 772, con relativi test effettuati presso laboratori esterni. Pertanto, ogni qualvolta vengano modificate componenti dell'impasto che possano influire sulle prestazioni dei mattoni (siano esse materie prime o EoW o rifiuti), i mattoni prodotti vengono sottoposti a test presso laboratorio esterno per poi emettere scheda di prestazione DoP (Dichiarazione di Prestazione) e relativa marchiatura CE.

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)

N°	Provenienza	Reparto	Portata (Nm³/h)	Durata (h)	Inquinante	Conc. limite (mg/Nm³)	Impianto di abbattimento	Periodicità auto controlli
E1	Forno Tunnel	Linea 1 (paste molli-pezzi speciali)	40.000	24	Polveri	50		Trimestrale
					Fluoro (come HF)	5		
					Ossidi Azoto (come NO _x)	800		
					Ossidi di Zolfo (come SO _x)	1.400		(*)
					COV-Composti organici volatili non metanici (espressi come Carbonio Organico Totale)	50		Trimestrale
					Fenoli e Aldeidi totali	20		
					Acido cloridrico	30		
					Piombo	0,5		
E3	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E3/A	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E3/B	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E3/C	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E3/D	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E3/E	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E3/F	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E3/G	Essiccatoio a Camere	Linea 1 (pasta molle)	50.000	24	Polveri	50		Trimestrale
E4	Essiccatoio a Camera	Linea 1 (pasta molle -pezzi speciali)	10.000	12	Polveri	50		Trimestrale
E4/A	Essiccatoio a Camera	Linea 1 (pasta molle)	10.000	12	Polveri	50		Trimestrale

N°	Provenienza	Reparto	Portata (Nm ³ /h)	Durata (h)	Inquinante	Conc. limite (mg/Nm ³)	Impianto di abbattimento	Periodicità auto controlli
		–pezzi speciali)						
E5	Essiccatoio a Camera	Linea 2 (estruso)	65.125	24	Polveri	50		Trimestrale
E5/A	Essiccatoio a Camera	Linea 2 (estruso)	65.125	24	Polveri	50		Trimestrale
E5/B	Essiccatoio a Camera	Linea 2 (estruso)	65.125	24	Polveri	50		Trimestrale
E6	Imballo con Termo retraibile	Linea 2 (estruso)	715	8	-	-		-
E6/A	Ricambio aria nuova carpenteria	Officina	6.000	14	-	-		-
E8	Pompa Vuoto	Linea 2 (estruso)	90	12	-	-		-
E9	Estrusione Mattone Estruso	Prelavorazione Terre Linea 2 Silos Sabbia (estruso)	35.000	12	Polveri	30	Filtro a Tessuto	Semestrale
E10	Estrusione Pasta Molle	Linea 1 Silos Sabbia (paste molle)	20.000	14	Polveri	30	Filtro a Tessuto	Semestrale
E13	Imballo con Termo retraibili	Linea 1 (paste molli-pezzi speciali)	4.500	14	-	-		-
E16	Ricambio Aria	Taglio Listelli	3.500	8	-	-		-
E18	Ricambio Aria	Nuova officina	6.500	saltuario	-	-		-
E20	Soluzione e Trattamento	Locale di Preparazione	9.000	saltuaria	-	-		-
E21	Gas di Scarico Motori Diesel	Officina	1.000	2 h/sett.	-	-		-
E22	Cappa di Aspirazione Lavapezzi	Officina	1.800	2 h/sett.	-	-		-

N°	Provenienza	Reparto	Portata (Nm ³ /h)	Durata (h)	Inquinante	Conc. limite (mg/Nm ³)	Impianto di abbattimento	Periodicità auto controlli
E23	Cappa Muffola Prove	Officina	850	2 h/mese	-	-		-

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

Per il primo anno dalla data di efficacia dell'AIA devono essere ricercati all'emissione E1 anche i parametri di tabella marker di cui alla prescrizione 14 del paragrafo D2.3. Considerati i parametri già prescritti in Tab A, i parametri aggiuntivi da monitorare risultano Arsenico, Cromo e Mercurio. Entro 60 giorni dalla conclusione del monitoraggio, deve essere inviata ad ARPAE una relazione in merito al monitoraggio svolto.

La data di messa in esercizio delle emissioni E6/A, E21, E22 ed E23 è fissata entro il 31-10-2025.

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.
- Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate, 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.

EMISSIONI ODORIGENE

Punto di emissione	Provenienza	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene	Periodicità autocontrollo
--------------------	-------------	--	---------------------------

E1	Forno Tunnel - Linea 1	Concentrazione di odore: 1.425 uoE/Nm ³	Annuale
----	------------------------	--	---------

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.

Validazione del modello odorigeno e del valore guida (1 anno)

- Il valore di 1.425 ouE/m³ deve essere inteso come “valore guida” e non come valore limite di emissione;
- Il gestore deve effettuare una campagna di monitoraggio delle emissioni odorigene della durata di 1 anno a partire dalla data di efficacia del presente riesame, effettuando 4 autocontrolli con frequenza trimestrale alle emissioni odorigene condottate. La data di campionamento deve essere comunicata almeno 15 gg prima agli enti di controllo.
- Al termine dell'anno di monitoraggio, **entro 2 mesi** dall'ultimo controllo, il titolare dell'impianto deve trasmettere una relazione, corredata da elaborati e dati, sulla base dei quali i valori di concentrazione di odore potranno essere confermati/modificati. Si precisa che qualora il citato monitoraggio dovesse evidenziare criticità e/o concentrazioni di odore maggiori di quelle utilizzate in input ed elaborate nella relazione previsionale di impatto odorigeno, la ditta dovrà effettuare una rivalutazione modellistica e/o una proposta di adeguamento strutturale allo scopo di contenere i livelli di emissioni odorigene.

Superamento del valore guida post validazione

Una volta terminata la procedura di validazione di cui ai punti precedenti, qualora gli autocontrolli dovessero evidenziare il superamento del valore guida, la Ditta dovrà:

- effettuare una valutazione modellistica per escludere impatto sui recettori e verificare il rispetto dei valori di accettabilità presso gli stessi;
- nel caso di effetti sui recettori, la Ditta dovrà proporre adeguamenti preferibilmente strutturali allo scopo di contenere i livelli di emissioni odorigene (ad esempio: verificare e ottimizzare il processo di combustione, modificare la miscela in ingresso al forno, eseguire altre azioni che si rendano necessarie o opportune);
- effettuare comunque un nuovo monitoraggio delle emissioni odorigene in autocontrollo entro 30 giorni dalla data del certificato analitico attestante il superamento del valore guida.

2) Deve essere eseguito un monitoraggio per 1 anno dall'efficacia del presente riesame con la frequenza prevista in Tabella A), ai fini della conferma della qualità delle emissioni su almeno due punti emissivi provenienti dagli essiccatoi (E3-E3/A-E3/B-E3C-E3/D-E3/E-E3/F-E3/G-E4-E4/A-E5-E5/A-E5/B), di cui almeno un campionamento sull'essiccazione statica e uno sull'essiccazione continua, verificando, oltre al già previsto parametro polveri, anche i parametri: Fluoro (come HF), Acido cloridrico, COV-Composti organici volatili non metanico, Ossidi Azoto (come NO₂) e Ossidi di Zolfo (come SO₂). Entro 60 giorni dal termine del monitoraggio, deve essere inviata una relazione ad ARPAE e Comune.

- 3) 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)
Ossigeno (O ₂)	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO ₂)	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc) UNI CEN/TS 17405:2020
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017 (*)
Polveri totali (PTS) o materiale particolare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2025 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Ossidi di Zolfo (SO _x) espressi come SO ₂	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido Cloridrico (HCl) Cloro e suoi composti inorganici espressi come HCl	UNI EN 1911:2010 (*); UNI CEN/TS 16429:2013 (metodo di misura automatico); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)

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
Fenoli	Campionamento US EPA CTM-032 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; Campionamento UNI 10787 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; UNICHIM 504:1980 (**); OSHA 32 (**); NIOSH 2546 (**);
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	UNI EN 13725:2004
Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni	UNI EN 14181:2015

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

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

Togliere quello non necessario

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.

4) Entro 6 mesi dalla data di efficacia dell'AIA, l'azienda deve installare a servizio del Forno a Tunnel 1, onde verificare la buona combustione realizzata, un sistema di monitoraggio giornaliero con annotazione su apposito registro del tenore di ossigeno, temperatura fumi e temperatura forno di cottura. Tale strumento deve essere utilizzato da personale formato e mantenuto in condizioni di corretto funzionamento. Devono essere redatti appositi rapporti di misura, da tenere a disposizione degli organi competenti. In riferimento al Bref comunitario per la produzione di monossido di carbonio (CO), se livello di ossigeno è inferiore al 18% occorre effettuare una verifica per valutare gli eventuali interventi.

5) 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.

6) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico e conservate a disposizione dell'Autorità di controllo.

7) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.

8) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.

9) Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati dal Gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotati su apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate da ARPAE, firmate dal gestore o dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per tutta la durata dell'autorizzazione e comunque per almeno 5 anni.

10) 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.

11) 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.

12) 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.

13) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

14) 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.

16) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno 3 anni.

17) Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà preventivamente comunicare ad ARPAE l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.

18) 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.

19) Ogni qualvolta venga variato il materiale art.184ter (EoW) di provenienza esterna, la ditta deve verificare la conformità dei materiali utilizzati. A tale scopo, per i primi 3 mesi di utilizzo, si devono effettuare le verifiche, almeno una volta al mese, delle emissioni con i parametri previsti alla tabella A) paragrafo D2.4 di AIA. Entro 1 mese dalla conclusione di tale attività, deve essere redatta apposita relazione di conformità da inoltrare agli enti competenti ove si descrivono le modalità di verifica e comprensiva dei propri rapporti di prova di analisi alle emissioni e al materiale utilizzato.

20) L'eventuale deposito di materiale ad elevata polverosità o di materiale che non può essere bagnato deve avvenire esclusivamente in appositi silos/box dotati di sistemi di contenimento.

21) L'azienda deve provvedere alla riduzione delle polveri diffuse bagnando la superficie di transito dei mezzi e i cumuli almeno due volte al giorno nel periodo estivo.

22) I materiali stoccati non devono produrre emissioni diffuse in particolare di tipo olfattivo o percolamenti.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

1) La vasca di prima pioggia deve essere ampliata secondo il dimensionamento previsto dalle DGR 286/05 e 1860/06: entro 3 mesi dalla data di efficacia dell'AIA deve essere inviato il progetto della stessa ad ARPAE e tale vasca dovrà essere realizzata nei successivi 24 mesi, salvo diverse comunicazioni da parte di ARPAE.

2) Entro 3 mesi dalla data di efficacia dell'AIA deve essere inviato il progetto di realizzazione della rete di scarico delle acque di seconda pioggia in acque superficiali, inclusivo di aggiornamento della planimetria degli scarichi. I lavori dovranno essere realizzati nei successivi 24 mesi e nel frattempo le acque di prima pioggia dovranno essere smaltite come rifiuti. Deve essere realizzato apposito pozzetto di verifica e controllo delle acque di seconda pioggia.

3) Entro 3 mesi dalla data di efficacia dell'AIA deve essere presentato progetto per il trattamento delle acque reflue domestiche, in conformità con le tipologie e dimensionamenti della DGR 1053-2003. I lavori dovranno essere realizzati nei successivi 24 mesi e nel frattempo i reflui domestici dovranno essere smaltiti come rifiuti.

4) Realizzare pozzetti di ispezione e controllo degli scarichi parziali di acque reflue domestiche e di acque di prima pioggia prima della loro immissione in acqua superficiale, predisposti e attrezzati a garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA. A questo proposito si dovrà predisporre un ulteriore pozzetto di controllo all'interno della proprietà ed immediatamente a monte dello scarico.

5) Il rispetto dei limiti in concentrazione di cui alla tabella seguente deve essere verificato a cura della Direzione dello stabilimento con le periodicità ivi indicate.

Tabella B)

Provenienza	Inquinante	Concentrazioni limite	Periodicità Autocontrolli
Scarico acque reflue domestiche	/	/	/

Scarico acqua di prima pioggia	pH	5,5-9,5	annuale
	Idrocarburi totali	5 mg/l	
	Solidi sospesi	80 mg/l	
	COD	160 mg/l	

6) La Ditta deve garantire nel tempo il corretto stato di conservazione e funzionamento degli impianti di trattamento presenti per tale scarico, tramite interventi di controllo e manutenzione, dei quali conservare la relativa documentazione, da effettuare agli impianti secondo le indicazioni del costruttore e con periodicità adeguata in relazione alla potenzialità ed al loro utilizzo effettivo.

7) Per il controllo del rispetto dei limiti di scarico previsti nella Tabella di riferimento devono essere utilizzati i metodi ufficiali IRSA.

8) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque nere, attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione.

9) Devono essere svolte periodiche manutenzioni dell'impianto di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia, dal Gestore o da ditta specializzata adottando una check list di verifica secondo il manuale di uso e manutenzione dell'impianto, in cui dovranno essere inserite anche le verifiche di funzionalità della pompa e del sensore. Detti controlli dovranno essere registrati, visionabili dagli agenti accertatori ed essere inseriti nel piano di monitoraggio.

10) Il contatore dei prelievi di acque sotterranee e i contatori parziali devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione agli Enti di controllo. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

11) 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.

12) Presso l'ultimo pozzetto di ispezione deve essere installato e mantenuto in funzione un sistema di chiusura in grado di interrompere l'immissione delle acque reflue in acqua superficiale.

13) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione. Si dovrà conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.

14) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore o, per le acque di prima pioggia, della durata dello scarico, se di tempo inferiore alle tre ore. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.

15) I fanghi derivanti dall'impianto di trattamento devono essere smaltiti come rifiuti. Sia garantito il deflusso del refluo scaricato nel corpo idrico recettore, il quale dovrà essere mantenuto sgombro al fine di evitare ristagni e interruzioni nello scorrimento delle acque.

16) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze

inquinanti nella condotta di scarico delle acque piovane. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni e pulito. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo.
- 3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente, nel periodo di Aprile-Maggio, nel piezometro o pozzo aziendale con la ricerca dei seguenti parametri: Alluminio, Cloruri, Cromo tot., Piombo e Conducibilità Elettrica Specifica.
- 4) Le pulizie delle parti relative al ciclo dell'acqua pulita (es. autoclave) devono essere effettuate nel rispetto della tutela ambientale e in locali areati al fine di evitare l'eventuale accumulo di gas metano.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti 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 presso i recettori individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 3) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

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. Le aree di stoccaggio dei rifiuti in cumuli devono essere ubicate in aree pavimentate e coperte.
- 2) 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.
- 3) 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.
- 4) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 5) 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.
- 6) 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.

- 7) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 8) 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.
- 9) Eventuali sottoprodotti dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 10) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

Gestione del sottoprodotto ai sensi dell'art.184 bis del Dlgs. 152/06 (Laterizio di 3° Scelta).

- 11) Devono essere garantite le seguenti caratteristiche:
 - deve provenire unicamente dalla propria produzione;
 - non deve subire alcuna miscelazione (es. con altri scarti edilizi);
 - non deve subire alcun trattamento;
 - deve essere stoccato in luogo idoneo e identificato;
 - il materiale deve essere stoccato per il tempo strettamente necessario e non può avere una giacenza superiore a 1 anno;
 - la ditta deve predisporre una scheda che deve comprendere le caratteristiche chimico-fisiche del prodotto, la descrizione degli utilizzi previsti e le norme tecniche di riferimento. Tale scheda deve accompagnare il sottoprodotto nella consegna ai destinatari;
 - deve essere venduto per l'edilizia e/o per gli utilizzi individuati nella scheda tecnica;
 - l'area di stoccaggio deve essere mantenuta recintata e sorvegliata anche al fine di evitare l'accesso di persone non autorizzate.

Resta inteso che le caratteristiche di cui sopra costituiscono vincolo e, qualora non fossero rispettate, il materiale dovrà essere considerato rifiuto. Nel caso in cui il gestore intenda effettuarne il recupero dovrà essere presentata apposita istanza.

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:

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

D 3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Caratterizzazione Argille	Granulometria o controllo visivo	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Annuale
	Composizione chimica	Silice(SiO ₂),Allumina(Al ₂ O ₃) Carbonio (C), Fluoro(F), Zolfo(S), Carbonato di Calcio (CaCO ₃), Magnesio (MgO)	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Biennale o ad ogni variazione del fronte di scavo
	Composizione Mineralogica	Quarzo, Feldspati, Calcite, Pirite, Caolinite, Illite, Montmorillonite, Vermiculite	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Biennale o ad ogni variazione del fronte di scavo
	Prodotto finito	Quantità, palette, numero pezzi	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Mensile
	Laterizio di 3^ scelta	Quantità prodotta	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Mensile
		Quantità venduta e giacenza in stoccaggio al 31/12	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Annuale
	Materie prime Argille e Sabbie utilizzate	Quantità	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Mensile
	Materie prime supporto (additivi)	Quantità	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Mensile
	Materie art.184ter Dlgs 152/06	Quantità	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Mensile

		Concentrazioni di inquinanti Rif. Sezione D2.3	Analisi materie prime in ingresso come da D2.3+ Cartaceo dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli Autocontrolli	Semestrale
	Quantitativo utilizzato di rifiuti EER 060503	Quantità	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno e/o RENTRI.	Mensile
		Concentrazioni di inquinanti Rif. Sezione D2.3	Analisi materie prime in ingresso come da D2.3+ Cartaceo dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli Autocontrolli	Come da paragrafo D2.3
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissione E1. Portata e concentrazione inquinanti	Portata e concentrazioni di inquinanti Rif. Sezione D2.4 Tab. A)	Cartaceo/Elettronico dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli Autocontrolli	Previsto alla Sez. D2.4 Tab. A)
	Emissioni: da E3 a E3/G, E4, E4/A, da E5 a E5/B	Portata e concentrazioni di inquinanti Rif. Sezione D2.4 Tab. A)	Cartaceo/Elettronico dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli Autocontrolli	Previsto alla D2.4 Tab. A)
	Emissioni: E9, E10	Portata e concentrazioni di inquinanti Rif. Sezione D2 – B) - Tab. A)	Cartaceo/Elettronico dei verbali di prelievo, rapporti di prova e registro degli Autocontrolli	Previsto alla D2.4 Tab. A)
	Sistemi di aspirazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Mensile
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque consumate per uso industriale (suddivise in acque di da pozzo, di lago e acquedotto)	Contatore volumetrico	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Annuale
	Acque di riciclo consumate per uso industriale	Contatore volumetrico	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Mensile
	Scarico acque reflue di prima pioggia	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartaceo/Elettronico dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	vedi tab. B del paragrafo 2.5
	Efficienza degli impianti di depurazione delle acque domestiche	Attività di manutenzione ordinaria	Scheda Cartaceo/Elettronico relativa agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria	Semestrale

	Efficienza degli impianti di depurazione delle acque di prima pioggia	Attività di manutenzione ordinaria	Scheda Cartaceo/Elettronico relativa agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria	Semestrale
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione	Registro degli interventi	Semestrale
	Impatto acustico (sorgenti e recettori)	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati presso i recettori individuati	Ogni 5 anni
GESTIONE DEI RIFIUTI	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia e codice EER	Verifica del peso dei rifiuti prodotti e smaltiti	Su registro di carico-scarico (RENTRI)	Ogni 10 giorni
	Rifiuti avviati allo smaltimento o al recupero (scarto cotto)	Verifica delle tempistiche di conferimento fuori sito	Registro (RENTRI)/formulario Scheda cartacea	Trimestrale
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo.	Ispezione/controllo visivo	Scheda Cartaceo/Elettronico sugli esiti della verifica	Trimestrale
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Acque di pozzo utilizzate: concentrazione idroinquinanti; Alluminio, Cloruri, Conducibilità Elett.Spec., Cromo tot., Piombo.	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo/Elettronico dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale nel periodo Aprile-Maggio
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Annuale
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno.	Annuale
RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	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.

Matrice	Indicatore	Unità di misura
Materie Prime e Ciclo Produttivo	Prodotto finito versato a magazzino	t/anno
	Produzione laterizio di 3 ^a scelta	t/t prod.finito anno
	Quantità di laterizio di 3 ^a scelta venduta	t/anno
	Quantitativo utilizzato di EoW	t di ciascun EoW/anno utilizzato
		% nell'impasto parziale e totale di ciascun EoW utilizzato
	Quantitativo utilizzato di rifiuti EER 060503	t di rifiuti /anno utilizzati
		% di rifiuti utilizzati nell'impasto
Emissioni in Atmosfera	Rispetto del valore limite di concentrazione alla emissione	Vedi Tab. A del paragrafo D2.4
	Fattore di emissione in atmosfera per Polveri, Fluoro, Ossidi di Azoto e Ossidi di Zolfo	espresso in g/t di prodotto finito
Scarichi Idrici e Consumo Idrico	Consumo generale di acqua prelevata da pozzo	mc/anno
	Consumo specifico	mc/ t di prodotto finito

Matrice	Indicatore	Unità di misura
	Consumo generale di acqua di lago	mc/anno
	Fattore di riutilizzo acque reflue	%
Produzione e Gestione di Rifiuti	Quantità di rifiuti prodotti annualmente	t/anno
	Quantità di rifiuti prodotti relativo al CER 101208: Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione sottoposti a trattamento termico	t/anno
	Grado di produzione rifiuti	t sfridi prodotti/t di prodotto finito
Energia	Consumo specifico totale di energia (Energia elettrica + Energia termica)	Gj/ton di prodotto finito

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.