

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-5989 del 20/10/2025
Oggetto	D. Lgs. 152-06 Riesame dell'AIA della Ditta SMALTICERAM UNICER SPA, avente sede legale e operativa in Via della Repubblica n. 10-12 - Castellarano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2025-6215 del 20/10/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno venti OTTOBRE 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. 33408-2024

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: SMALTICERAM UNICER SPA

Stabilimento: Via della Repubblica n. 10-12 - Castellarano (RE)

Sede Legale: Via della Repubblica n. 10-12 - Castellarano (RE)

Allegato VIII D.Lgs 152/06 Parte II: cod. 4.2e): Fabbricazione di prodotti chimici inorganici ed in particolare: e) metalloidi, ossidi metallici o altri composti inorganici, quali carburo di calcio, silicio, carburo di silicio.

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:

- il BREF di 08/2007 comunitario “Best available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals”;
- la decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30-05-2016, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica;
- la decisione di esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06-12-2022, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, per i sistemi comuni di

- gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica;
- il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

VISTA

la domanda di riesame dell'AIA per l'impianto della ditta SMALTICERAM UNICER SPA sito nel comune di Castellarano (RE), via della Repubblica n. 10-12, presentata il 02-10-2024 (prot. ARPAE n. 177809 del 03-10-2024) e completata con documentazione acquisita agli atti con prot. n. 223881 del 11-12-2024;

DATO ATTO che

con avviso pubblicato sul BURET il giorno 02-01-2025 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con atto prot. n. 229907 del 19-12-2024 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 22-01-2025 e del 23-09-2025;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 21391 del 04-02-2025 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 81240 del 30-04-2025 e completate con documentazione acquisita al prot. 128916 del 17-07-2025;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Scandiano, prot. 163167 del 15-09-2025 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Castellarano (prot. ARPAE 100710 del 30-05-2025) ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, con prescrizioni recepite al paragrafo D2.12;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica vigente del Comune di Castellarano (prot. ARPAE n. 100707 del 30-05-2025);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 168643 del 24-09-2025 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 sede di Scandiano sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione D - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

DATO ATTO

che ai sensi dell'art. 87, comma 1, del D.Lgs n. 159/2011, è stata inoltrata richiesta di rilascio di comunicazione antimafia attraverso la Banca Dati Nazionale Unica (B.D.N.A.) del Ministero dell'Interno (PR_REUTG_Ingresso_0039359_20250613); essendo decorso il termine di cui all'art. 88, comma 4-bis del D.Lgs n. 159/2011, si è proceduto all'acquisizione dell'autocertificazione di cui all'art. 89 del D.Lgs.159/2011, resa dai soggetti di cui all'art. 85 del medesimo decreto, acquisita al prot. ARPAE n. 163962 del 17-09-2025, con cui si dichiara che, ai sensi della vigente normativa antimafia, non sussistono nei loro confronti le cause di divieto, di decadenza o di sospensione previste dall'art. 67 del D.Lgs n. 159/2011;

DATO ATTO

che con nota prot. 170162 del 26-09-2025 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. 180109 del 13-10-2025, a cui si è fornito riscontro con prot. n. 185148 del 20-10-2025;

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 SMALTICERAM UNICER SPA,

avente sede legale e operativa in Via della Repubblica n. 10-12 - Castellarano (RE), per l'esercizio dell'installazione, appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 4.2 lett. e): Fabbricazione di prodotti chimici inorganici, e in particolare: metalloidi, ossidi metallici o altri composti inorganici, quali carburo di calcio, silicio, carburo di silicio.

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

1. la presente autorizzazione consente l'attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici (punto 4.2 lett. e) All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 10.290 t/anno di prodotti calcinati;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia di Reggio Emilia	prot. 55124 del 06-10-2014	Rinnovo di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 320 del 23-01-2020	Modifica non sostanziale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1975 del 23-04-2021	Modifica non sostanziale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 623 del 09-02-2023	Modifica non sostanziale

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

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

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

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

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

Inoltre, si informa che:

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica e deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “Sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I al presente atto;
- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all’art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale APA di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell’impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un’ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 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 SMALTICERAM UNICER S.p.A. - Stabilimento di via della repubblica 10/12 - Castellarano (RE)

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

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame di AIA della ditta SMALTICERAM UNICER S.p.A. - Stabilimento di via della repubblica 10/12 - Castellarano (RE).

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

La società opera nel settore della produzione di pigmenti inorganici, ossidi coloranti, smalti e altri composti, per l'industria ceramica, del vetro, della plastica e delle vernici.

Lo stabilimento nel suo complesso copre una superficie totale di 82.666 m², di cui 31.600 m² di superficie coperta, 31.376 m² di superficie scoperta impermeabilizzata e 19.690 m² di superficie scoperta non impermeabilizzata.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: planimetria delle emissioni in atmosfera, datata aprile 2025, fornita con le osservazioni allo schema di AIA, prot. 180109 del 13-10-2025;
- Allegato 3B: planimetria scarichi idrici, fornita con le osservazioni allo schema di AIA, prot. 180109 del 13-10-2025;
- Allegato 3C: planimetria delle sorgenti sonore, datata dicembre 2024, fornita con le osservazioni allo schema di AIA, prot. 180109 del 13-10-2025;
- Allegato 3D: planimetria dei rifiuti e materie prime, fornita con le osservazioni allo schema di AIA,

prot. 180109 del 13-10-2025.

A3 – MODIFICHE DELL'INSTALLAZIONE

L'installazione non ha ancora dato avvio al reparto per la produzione di fritte, che vengono acquistate da fornitori esterni e sottoposte a processi di ulteriore lavorazione finalizzata alla vendita quali re-insaccamento, macinazione, miscelazione. Per questo motivo dei 4 forni autorizzati ne è stato attivato solamente 1, utilizzato per eseguire saltuariamente prove di laboratorio (emissione associata E263) e gestire la fase successiva di industrializzazione del prodotto, relativamente alle nuove formulazioni.

Pertanto la Ditta ha rivalutato la categoria IPPC di appartenenza, considerando più corretta la cat. 4.2 e), considerata l'attività di produzione di pigmenti inorganici ottenuta per processo di sintesi tramite calcinazione a secco. Tale attività non è di nuova introduzione all'interno del ciclo produttivo aziendale ma è sempre stata svolta.

La Ditta inoltre richiede la realizzazione di un forno, nuovo rispetto a quanto già autorizzato, per eseguire saltuariamente prove di laboratorio, associato all'emissione esistente E268. La Ditta inoltre richiede diverse variazioni e eliminazione di emissioni, elencate al paragrafo C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA.

Si richiede inoltre la modifica del processo di macinazione del reparto inchiostri.

B – SEZIONE FINANZIARIA

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

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Il sito è ubicato a circa 600 m dal centro di Roteglia, in un'area produttiva confinante a Nord con la strada di scorrimento principale (la SP486R); tale strada separa l'insediamento da aree prevalentemente adibite ad uso abitativo/residenziale che si sviluppano lungo Via Radici in Monte. Sia ad Est che ad Ovest sono presenti altre attività industriali e/o capannoni adibiti ad attività produttive (la maggior parte facenti parte del comparto ceramico). A circa 200 m dal confine sud dell'area di pertinenza si trova il Fiume Secchia.



Con riferimento al PTCP vigente, lo stabilimento e le relative aree di pertinenza risultano interessate dalle seguenti tutele:

- parte del piazzale ricade nel “Sistema forestale boschivo” (Art. 38 NA) e in “Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d’acqua” (Art. 40 NA);
- “Zone potenzialmente interessabili da dissesto idraulico esterne alle fasce A e B” (Art. 65 NA);
- “Zone di protezione delle acque sotterranee – settore di ricarica di tipo C” (Art. 83 NA);
- parte delle aree dello stabilimento sono sottoposte a vincolo paesaggistico per le porzioni ricadenti nella fascia di rispetto di fiumi e torrenti e in area boscata ai sensi dell’art. 142 Dlgs 42/2004 lettere c) e g).

Con riferimento al Piano Strutturale Comunale (P.S.C.) ed il Regolamento Urbanistico ed Edilizio (R.U.E.) vigenti, approvati con D.C.C. n. 34 del 23/05/2016 e successive varianti (D.C.C. n. 63 del 20/12/2018, D.G.R. n. 54 del 21/01/2019, D.C.C. n. 42 del 28/09/2021, D.C.C. n. 70 del 27/12/2021, D.C.C. n. 20 del 29/04/2022), si evidenzia che lo stabilimento ricade in zona:

- Tav. 1.4 – Tavola dei vincoli – rischio sismico, idraulico, dissesto, attività estrattive settore C protezione acque art. 19 “Zona di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina – pianura” delle NTA - TU – territorio urbanizzato art. 37 “Classificazione generale del territorio comunale” delle NTA
- Tav. 2.5 – Tavola dei vincoli storici unità di paesaggio: Perifluviale Fiume Secchia art. 34

“Consolidamento e sviluppo della rete ecologica: Unità di paesaggio” delle NTA

- Tav. 3.4 – Strategie di progetto
- TUProd – territorio urbanizzato produttivo artt. 37 “Classificazione generale del territorio comunale” e 44 “Ambiti urbani consolidati (AUC) e (AUP)” delle NTA
- Tav. 5b.4 - Elettrodotti in prossimità lato nord e lato ovest di Cabina MT art. 62 “Impianti e linee per la trasmissione e la distribuzione dell’energia elettrica” delle NTA
- Tav. 7.4 – Tutela delle potenzialità archeologiche

ZONA A – zona di tutela dei depositi alluvionali olocenici e dei contesti maggiormente vocati all’insediamento antico art. 30bis “Canali storici” delle NTA

ZONA B – territorio urbanizzato in zone di tutela A e C art. 30bis “Canali storici” delle NTA RUE:

- “AUP(c) ambiti urbani produttivi comunali sottoposta alla disciplina urbanistica di cui all’art. 4.2.4 “Articolazione degli ambiti urbani produttivi (AUP) e terziari (AU) delle N.T.A. del R.U.E approvato.

Lo stabilimento non rientra in alcun sito SIC o ZPS, né comporta interferenze con tali siti. Il sito più prossimo “IT40030016 San Valentino-Rio Rocca” dista circa 4 km dallo stabilimento.

Il nuovo Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2030) della Regione Emilia Romagna è stato approvato con DAL n. 152 del 30/1/24 ed è entrato in vigore il 6/2/24. Esso aggiorna il precedente Piano denominato PAIR 2020. Il PAIR 2030 prevede di raggiungere il rispetto dei valori limite degli inquinanti più critici previsti dalla normativa, nel più breve tempo possibile, intervenendo sulla base dei seguenti principi:

- ridurre le emissioni sia di inquinanti primari sia di precursori degli inquinanti secondari (PM10, PM2.5, NOx, SO2, NH3, COV);
- agire simultaneamente sui principali settori emissivi;
- agire sia su scala locale che su scala spaziale estesa di bacino padano con intervento dei Ministeri sulle fonti di competenza nazionale;
- prevenire gli episodi di inquinamento acuto al fine di ridurre i picchi locali.

Il piano individua 64 misure suddivise in 8 ambiti di intervento, prioritari per il raggiungimento degli obiettivi della qualità dell’aria.

Il PAIR 2030, in continuità con la precedente pianificazione (PAIR 2020) e in attuazione di quanto disposto dal D. Lgs. 155/2010, individua quattro zone del territorio regionale ai fini della tutela della qualità dell’aria:

- Pianura Ovest (codice IT0892)
- Pianura Est (codice IT0893)
- Agglomerato di Bologna (codice IT0890)
- Appennino (codice IT0891)

Secondo quanto previsto dalle Norme Tecniche di Attuazione art. 4 c. 2 , le aree di superamento e a rischio di superamento dei valori limite di PM10 e di NO2 di cui alla DAL n. 51 del 2011, di seguito “aree di superamento”, corrispondono alle zone della Pianura Est e della Pianura Ovest e dell’Agglomerato di Bologna. Il comune di Castellarano, in cui è situato lo stabilimento in oggetto, ricade in “Pianura Ovest” e pertanto in “area di superamento”.

Per quanto riguarda l’inquadramento meteo-climatico, il riferimento è il “Rapporto annuale sulla qualità dell’aria di Reggio Emilia 2024” pubblicato da Arpae Emilia-Romagna. Le precipitazioni misurate nel 2024 a

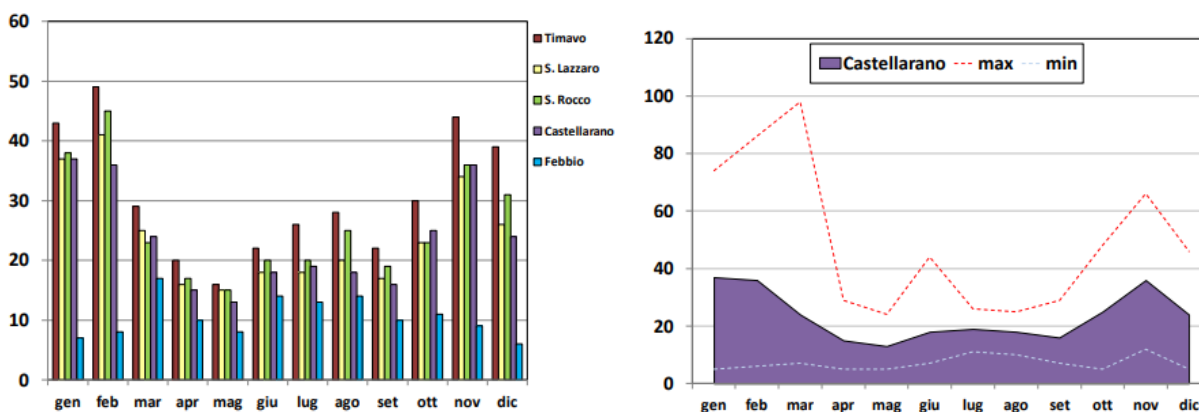
Reggio Emilia ammontano a 1126 mm/anno, valore superiore alla media storica. In termini di numero di giorni piovosi, ovvero di giorni con una precipitazione cumulata giornaliera superiore a 5 mm: nel 2024 si contano 49 giorni di pioggia.

Per quel che concerne il vento, la Pianura Padana è caratterizzata, da sempre, da venti molto deboli e con direzione prevalente est-ovest/ovest-est. Le velocità del vento registrate risultano essere molto basse: per il 90 % delle ore del 2024 sono inferiori ai 2 m/s.

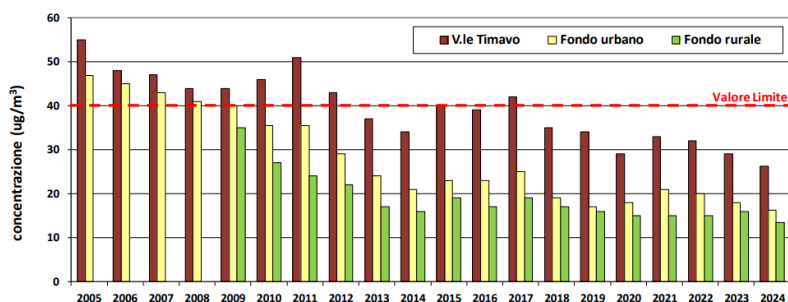
Per caratterizzare le condizioni di qualità dell'aria del territorio di Castellarano si è fatto riferimento al "Rapporto annuale sulla qualità dell'aria di Reggio Emilia 2024" pubblicato da Arpae Emilia-Romagna.

In particolare, nella Rete Regionale provinciale di monitoraggio della qualità dell'aria è presente la stazione di Castellarano (di fondo suburbano) situata nel quartiere Reverberi.

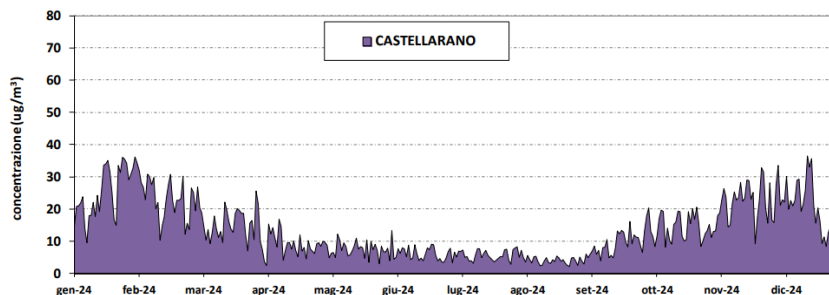
Nella figura sotto le concentrazioni medie mensili di PM10 nel 2024 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$) per tutte le stazioni a confronto con i valori massimi e minimi (stazione Castellarano).



Per il biossido di azoto anche nel 2024 si conferma una diminuzione delle concentrazioni medie annuali rispetto agli anni precedenti sia nella stazione da traffico che quella di fondo urbano.



Sotto la concentrazione media giornaliera nel 2024 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$) a Castellarano.



Dal punto di vista idrografico, l'area si colloca in prossimità della sponda sinistra del fiume Secchia che scorre con direzione SW-NE. Lungo la parte sudoccidentale e sul lato est del perimetro sono presenti rispettivamente il Rio Santa Maria ed il Rio Argontale. L'area in esame si presenta subpianeggiante, caratterizzata da due ordini principali di terrazzi fluviali che degradano dalle pendici collinari verso l'alveo del Fiume. Si tratta di depositi alluvionali prevalentemente grossolani (ghiaie e sabbie e subordinatamente limi sabbioso-argillosi) con caratteri deposizionali tipici dei corsi d'acqua intrappenninici. Questi terrazzi sono attraversati dal Torrente Lucenta che raccoglie le acque dei versanti collinari a sud di Baiso, presenta nel tratto tra lo sbocco nella valle e la confluenza nel F. Secchia (circa 800 m) un alveo in vari tratti rettificato ed arginato con fondo ricoperto da ghiaie e argille, praticamente impermeabilizzato per il trasporto e la deposizione di materiali fini provenienti dall'erosione dei versanti collinari a predominanza di formazioni argillose e con direzione NW-SE confluisce nel F. Secchia.

Dal punto di vista geo-litologico i terreni affioranti nell'area in studio sono così definiti e distinti:

- Depositi alluvionali in evoluzione: Ghiaie e sabbie prevalenti localmente blocchi e materiale fine (Olocene attuale) costituenti l'alveo attuale dei corsi d'acqua e le aree immediatamente limitrofe o prossimali. Depositi meno attuali, posteriori al 1935 a seguito della realizzazione dei "pennelli" di difesa spondale, risultano le fasce golenali non più interessate dalle divagazioni e/o dalle piene del F. Secchia.
- Depositi alluvionali terrazzati: Ghiaie e sabbie prevalenti (b2 = ordine di terrazzo più basso rispetto all'incisione attuale del corso d'acqua) (Olocene non attuale).

Lungo la fascia collinare del versante sinistro del F. Secchia a monte dell'abitato di Roteglia affiorano terreni appartenenti alle Unità Liguri: Argille a Palombini, Arenarie di Scabiazza e Argille varicolori. Si tratta di Formazioni a componente prevalentemente argillosa, composte da torbiditi pelitico-arenacee o costituite da calciliti silicee, con calcari marnosi, con intercalazioni di argilliti e argille di vario colore.

Di seguito si riporta uno stralcio della Carta geologica del Progetto CARG della Regione Emilia Romagna: l'area in esame ricade interamente nell'Unità di Modena- AES 8a.



Ambienti deposiz. e litologie (10K)	Unità di Modena AES8a
Ghiaia Sabbiosa - Piana alluvionale	
Coperture quaternarie (10K)	
AES7b - Unità di Vignola	
AES8 - Sottosistema di Ravenna	
AES8a - Unità di Modena	
a1b - Deposito di frana attiva per scivolamento	Depositi ghiaiosi e fini. Unità definita dalla presenza di un suolo a bassissimo grado di alterazione, con profilo potente meno di 100 cm, calcareo e grigio-giallastro. Corrisponde al primo ordine dei terrazzi nelle zone intravallive. Nella pianura ricopre resti archeologici di età romana del VI secolo d.C.. Potenza massima di alcuni metri (< 10 m).
a1d - Deposito di frana attiva per colamento di fango	
a2b - Deposito di frana quiescente per scivolamento	
a2d - Deposito di frana quiescente per colamento di fango	
a2g - Deposito di frana quiescente complessa	
a3 - Deposito di versante s.l.	
b1 - Deposito alluvionale in evoluzione	
11 - Conoidi torrenziali in evoluzione	

Sulla base di dati relativi ad indagini geofisiche e geognostiche nonché delle stratigrafie di pozzi perforati sui terrazzi a monte dell'area in studio si ricostruisce la seguente stratigrafia "tipo" delle sequenze litologiche costituenti i terrazzi fluviali in cui si inserisce l'area in oggetto:

- 0.0 – 0.50/2.70 m: terreni di copertura limo-sabbiosi;
- 0.50/2.70 – 5.5/9.0 m: ghiaie poligeniche ed eterometriche immerse in matrice sabbiosa-limosa, con rare e sottili intercalazioni argillose;
- >5.5/9.0 m: argille e argille marnose sovraconsolidate e compatte asciutte delle Unità Liguri. Non si sono rilevati altri livelli permeabili significativi.

Dal punto di vista idrogeologico l'acquifero è rappresentato dalle alluvioni grossolane deposte dal Fiume Secchia che presentano spessori variabili intorno ai 10 metri, ricoperte da terreni sabbioso -limosi di spessore ridotto e talora subaffioranti. L'acquifero è permeato da una falda freatica che satura solo parzialmente lo spessore del materasso permeabile, attestandosi generalmente a profondità superiori ai 5 metri. L'alimentazione della falda è determinata prevalentemente dalle dispersioni di subalveo del fiume Secchia, che si spingono su gran parte del terrazzo e secondariamente dalle infiltrazioni efficaci dalla superficie.

In occasione di prolungati periodi piovosi si può avere una certa filtrazione proveniente dal fronte collinare e nei settori prospicienti il Rio Roteglia è possibile una certa limitata alimentazione per dispersione di subalveo.

Dal punto di vista dell'inquadramento acustico, il Comune di Castellarano non ha ancora approvato la Classificazione Acustica del territorio comunale ai sensi della Legge 447/95 e della L.R. n. 15 del 09/05/2001, per cui sia l'area interessata dallo stabilimento in questione che quella limitrofa, in cui ricade il ricettore abitativo denominato R2, è classificata come "tutto il territorio nazionale", ai sensi del DPCM

01/03/1991, con limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno) e limiti di immissione differenziali stabiliti in 5 dBA (periodo diurno) e in 3 dBA (periodo notturno).

Lo studio di consulenza ha comunque preso in riferimento la presumibile futura zonizzazione ai sensi del DPCM 14/11/1997, ipotizzando per l'area di pertinenza dello stabilimento, l'attribuzione della Classe V "aree prevalentemente industriali", con limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno); E' stato inoltre valutato il ricettore R1 posto ad est dell'azienda nel comune di Prignano sulla Secchia, rientrante, secondo la Zonizzazione Acustica Comunale, in Classe III – Aree di tipo misto i cui limiti di accettabilità risultano essere di 60 dB(A) per il periodo diurno e 50 dB(A) per quello notturno, e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla ditta, il ciclo produttivo svolto presso lo stabilimento è costituito da una serie di reparti di lavorazione, finalizzati alla produzione di:

- ossidi coloranti calcinati (pigmenti)
- smalti in composto
- preparati e smalti (liquidi, in polvere, scaglie e polveri a secco)
- graniglie e sferizzati
- inchiostri
- fritte (solo prove di laboratorio)

Ciascuna tipologia di prodotto è ottenuta grazie ad una serie di processi definiti, noti e standardizzati. Tuttavia, i cicli per la realizzazione delle varie linee prodotto non sono nettamente separati tra loro: le varie fasi di lavorazione, necessarie alla realizzazione dei diversi materiali, si intersecano spesso.

Tale particolarità è data principalmente dal fatto che, talvolta, un medesimo prodotto può essere utilizzato sia come materia prima per una successiva lavorazione/tipologia di prodotto oppure, a seconda della natura del prodotto e/o di specifiche richieste del cliente, direttamente venduto al cliente. Inoltre, determinate fasi di lavoro (p. es. miscelazione) sono comuni a più linee e gli impianti/reparti utilizzati sono i medesimi.

PRODUZIONE DI PIGMENTI

(Reparto di riferimento MISCELAZIONE e CALCINAZIONE OSSIDI)

I coloranti per ceramica o semplicemente "pigmenti" sono solidi inorganici fisicamente e chimicamente stabili e non influenzati dal veicolo o substrato in cui sono incorporati. Grazie alla loro solubilità estremamente bassa (tanto in acqua che in acidi o basi) le loro biodisponibilità e tossicità sono molto basse. I pigmenti sono ottenuti per cottura, ad alta temperatura, di una miscela a base di materie prime inorganiche fini (ad esempio silicati e carbonati) e composti cromofori (per lo più ossidi metallici). Il risultato finale è una nuova struttura cristallina stabile avente conformazione di rutilo, (ossidi misti a base di Ti, Cr, Mn), spinello (ossidi misti a base di Co, Fe, Cu) e zirconio (ossidi misti a base di V, Cd) indicate con specifici numeri EINECS e CAS. La produzione di pigmenti è caratterizzata dalle seguenti fasi di lavorazione:

INGRESSO E STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME

Le materie prime utilizzate per la produzione di pigmenti sono confezionate in sacchi o big bag, trasportati su ruote, mediante camion furgonati. Lo stoccaggio dei prodotti confezionati viene realizzato nell'apposita area

di deposito (magazzino) e movimentati successivamente mediante l'ausilio di carrelli elevatori.

MISCELAZIONE DEGLI INGREDIENTI

Al fine di rendere perfettamente omogenea la miscela di partenza (caratteristica fondamentale che favorisce la diffusione e la reazione tra i diversi componenti), le materie prime vengono mescolate all'interno di appositi miscelatori: il prodotto in uscita è quindi trasferito all'interno di big bag, per essere avviato alla fase di lavorazione successiva. Talvolta, laddove il prodotto lo richiede, la fase è seguita da un processo di macinazione (disgregazione) finalizzata a ridurre il diametro delle particelle ed agevolare la successiva formazione del pigmento.

CALCINAZIONE

La calcinazione è la fase del ciclo produttivo nella quale avviene la formazione del pigmento, mediante processo di cottura. Il calore fornito alle materie prime provoca la diffusione chimica dei diversi componenti e la reazione di formazione del pigmento.

MACINAZIONE COLORANTI

Dopo la calcinazione, i pigmenti sono sottoposti ad un processo di macinazione a secco. La macinazione viene realizzata mediante mulini ad aria. Il pigmento viene trasportato in continuo in una camera di macinazione posta nella parte inferiore di una struttura di acciaio di forma cilindrica, dove sono posizionati degli ugelli dai quali fuoriesce aria compressa ad alta pressione. Il getto d'aria compressa provoca l'urto tra le particelle del pigmento e quindi la loro frammentazione. Per alcune tipologie di prodotto, prima della fase di macinazione, il prodotto subisce una ulteriore lavorazione: viene infatti inserito all'interno di un miscelatore per aggiungere degli additivi in polvere, in grado di conferire specifiche proprietà al prodotto finito. Per la macinazione di pigmenti, sono presenti n. 2 mulini verticali a sfere con agitatore a secco e 2 mulini ad aria.

MISCELAZIONE e CONFEZIONAMENTO

Dopo la fase di macinazione o direttamente dopo la fase di calcinazione, i pigmenti vengono opportunamente miscelati.

Le emissioni del reparto calcinazione sono le seguenti:

E20	Macinazione coloranti
E76	Macinazione coloranti
E185	forno rotativo (fredda)
E186	Forno rotativo
E191	Forno rotativo "crudo"
E192	Forno rotativo "cotto"
E206	Rotativo zona carico
E207	Rotativo silos
E209	Reparto ossidi coloranti. Pulizia

E212	Forno rotativo zona scarico
E213	Forno rotativo aria fredda
E214	Forno rotativo aria calda
E223	Sfiato forno rotativo
E260	Ossidi coloranti. Forno rotativo zona carico
E270	Forno rotativo (crudo)
E271	Forno rotativo (cotto)
E290	Macinazione coloranti
E291	Macinazione coloranti
E311	Forno rotativo (combustione forno)
E303	Carico su Rotativo 03
E304	Scarico silos e raffreddamento Rotativo 03
E305	Forno rotativo (combustione forno)
E311	Forno rotativo (combustione forno)
E312	Disgregatore rotativo

Di seguito si riporta l'elenco delle emissioni afferenti agli impianti del reparto Miscelazione.

E190	Miscelazione a secco coloranti
E267	Miscelazione polveri
E272	Miscelatore verticale
E273	Sfiato miscelatore
E274	Miscelatore
E275	Sfiato miscelatore
E276	Miscelatore
E277	Sfiato miscelatore
E278	Reparto Miscelazione. Puliza reparto

E279	Miscelazione a secco coloranti
E280	Miscelazione a secco coloranti
E281	Miscelazione a secco coloranti
E282	Miscelazione a secco coloranti
E283	Insaccatrice automatizzata
E284	Miscelazione polveri
E285	Miscelazione a secco coloranti
E292	Reparto Miscelazione. Pulizia reparto

PRODUZIONE DI SMALTI IN COMPOSTO

(Reparto di riferimento COMPOSIZIONE SMALTI)

Il composto è una miscela a secco di materie prime di diversa natura (fritte, prodotti minerali, ossidi coloranti e additivi chimici), dosate e confezionate in sacchi o big-bag. Per una produzione rapida ed economica, i vari ingredienti vengono dosati tramite un impianto semi-automatico. I diversi materiali, stoccati nelle apposite batterie di silos a seconda della tipologia, vengono prelevati e trasferiti alla stazione di caricamento e pesatura per mezzo di nastri trasportatori. Solamente in alcuni casi l'operatore deve provvedere a caricare il materiale tramite l'ausilio di una benna, il cui contenuto viene inviato alla stazione di pesatura ed infine trasferito tramite nastro alla postazione di composizione dello smalto. Esiste, inoltre, una bilancia sulla quale è posta una cabina di svuotamento dei sacchi con presa di aspirazione: questa bilancia consente l'aggiunta occasionale di materiale per correzioni. Il composto ottenuto, miscelato secondo opportune ricette e inserito all'interno dei big bag, può quindi seguire due diversi percorsi: può essere inviato al reparto di stoccaggio del prodotto finito per la commercializzazione oppure può essere ulteriormente lavorato.

Nel reparto sono presenti 3 diverse batterie di silos e 2 postazioni di riempimento dei sacchi, collegate alle emissioni riportate di seguito:

E11	Dosaggio composti
E13	Dosaggio composti (manuale+miscelatore)
E16	Dosaggio composti
E110+ E121	Sfiato silos stoccaggio mat. prime
E172	Asp. nastro estrattore silos materie prime e tramoggia di carico con mezzo meccanico
E200	Silos composti

E219	Pulizia reparto composti
E266	Dosaggio composti
E296	Aspirazione nastri
E310	Tramogge carico composti

PRODUZIONE DI PREPARATI E SMALTI (LIQUIDI, IN POLVERE, SCAGLIE, POLVERI A SECCO)

PRODUZIONE DI SMALTI LIQUIDI

(Reparto di riferimento MACINAZIONE AD UMIDO)

Gli smalti in composto possono essere macinati per via umida per ottenere smalti liquidi. Per la macinazione si utilizzano mulini a sfere oppure turbodissolutori (speciali mulini che operano per mezzo di una speciale girante situata sul fondo della vasca, che proietta il materiale contro una corona di pale fisse). In entrambe i casi gli impianti vengono caricati dall'alto secondo ricetta dedicata, quindi svuotati, al termine della lavorazione, per gravità mediante l'ausilio di tubi flessibili. Il tempo di macinazione dipende dal materiale utilizzato e dalle caratteristiche dello smalto che si vuole ottenere: in linea generale, i turbodissolutori permettono di ottenere una sospensione acquosa con tempi di lavorazione ridotti rispetto ai tradizionali mulini ad umido, consentendo di preservare le caratteristiche intrinseche del prodotto. Il prodotto ottenuto può essere destinato alla vendita diretta oppure sottoposto ad ulteriori fasi di lavoro, finalizzate ad ottenere smalti in polvere o smalti speciali. Il reparto dedicato ospita attualmente 8 turbodissolutori e 2 diverse batterie per lo stoccaggio del prodotto liquido. Il reparto afferisce al filtro connesso all'emissione E109.

PRODUZIONE DI SMALTI IN POLVERE

(Reparto di riferimento ESSICCAZIONE SMALTI)

Gli smalti liquidi provenienti dal reparto di macinazione ad umido possono essere sottoposti ad un processo di essiccazione, mediante l'utilizzo di essiccatori continui. Lo smalto liquido viene polverizzato all'interno di una camera di atomizzazione ad alta pressione; l'applicazione di una corrente d'aria calda consente l'evaporazione di acqua e il deposito sul fondo di particelle di smalto in polvere a granulometria molto fine. L'atomizzatore dispone di un filtro di aspirazione a maniche, di ventilatore e camino, che consentono di depurare i vapori d'acqua prodotti durante l'atomizzazione prima della loro immissione in atmosfera. Il materiale bloccato dal filtro si staccherà dalle maniche durante il ciclo di pulizia e verrà recuperato nella fase di estrazione del materiale atomizzato. Il materiale atomizzato, una volta estratto, è confezionato in sacchi, collocati ordinatamente su pallet. Questi ultimi vengono movimentati al reparto di stoccaggio del prodotto finito per la spedizione. In reparto sono presenti 3 atomizzatori, ciascuno dei quali collegato a 2 diverse emissioni, come di seguito riportato:

E19	Essiccazione smalti aspirazione impianti atomizzatori
E77	Essiccazione smalti aspirazione atomizzatori
E157	Essiccazione smalti aspirazione atomizzatori

E160	Reparto essiccazione smalti
E183	Essiccatore continuo gatedryer supergate 1300 dd
E198	Essiccatore continuo gatedryer supergate 1800
E295	Essiccatore continuo (aria calda)

PRODUZIONE DI SCAGLIE

(Reparto di riferimento GRANULAZIONE SMALTI)

A partire dallo smalto liquido è possibile ottenere un ulteriore prodotto, denominato scaglia. Lo smalto, proveniente dal reparto di macinazione ad umido e successivamente atomizzato (come da processo descritto nel paragrafo precedente), viene inserito all'interno di una apposita tramoggia di caricamento tramite big bag. Subisce quindi un processo di pressatura in grado di conferire al prodotto la forma di "scaglia": il materiale in uscita viene poi trasportato mediante nastro ad un vaglio. Il prodotto con granulometria conforme confluisce al big bag al piano terra aprendo la valvola sottostante mentre il resto viene inviato nuovamente allo scagliatore tramite un nastro trasportatore. Presente un filtro di aspirazione con valvola alla base.

POLVERI A SECCO

(Reparto di riferimento MACINAZIONE POLVERI A SECCO)

La produzione di polveri fini a secco può avvenire anche mediante un processo diverso rispetto a quello tradizionale sopra descritto: le fasi di composizione smalto, macinazione ad umido ed essiccazione vengono sostituite da una tecnologia a secco costituita dalle seguenti fasi di lavorazione:

INGRESSO E STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME

Le materie prime allo stato sfuso vengono stoccate in box limitrofi all'area di lavorazione. I box occupano una superficie totale di mq 29,00, sono dotati di pareti divisorie in cemento armato e di una tettoia metallica aperta, composta con profilati in acciaio e copertura in pannelli sandwich spessore 50 mm. La fondazione è realizzata con una serie di pali e con trave platea armata superficiale, avente anche funzione di pavimentazione per i box stessi.

ESSICCAZIONE (FACOLTATIVA)

Le materie prime, a composizione argillosa, con elevato grado di umidità vengono sottoposte ad un processo di essiccazione.

MACINAZIONE A SECCO.

Le materie prime tal quali (a basso grado di umidità) e quelle provenienti dal processo di essiccazione di cui sopra vengono fatte confluire ad una batteria di mulini a secco. Nel primo caso (materie non essiccate a basso grado di umidità), il caricamento del mulino viene effettuato da operatori per mezzo di big bag e tramoggia di carico; nel secondo caso invece, l'alimentazione del mulino viene effettuata mediante nastro di carico diretto. Il prodotto semilavorato in uscita dai mulini a secco può:

- essere trasferito, mediante sistema a propulsione, ad una prima batteria di 18 silos che a loro volta alimentano i silos di stoccaggio a servizio dell'impianto di composizione, per la produzione di composti
- subire un ulteriore processo di miscelazione ed essere reimpiegato come intermedio per la produzione
- essere sottoposto ad un processo di miscelazione per poi essere confezionato e venduto

Nel reparto sono presenti 3 mulini a secco ed 1 essiccatoio, mentre i miscelatori impiegati sono i medesimi nel reparto omonimo.

Di seguito si riporta l'elenco delle emissioni afferenti agli impianti del reparto.

E60	Essiccazione materie prime
E158	Impianto di macinazione a secco
E159	Impianto di macinazione a secco
E208	Reparto macinazione a secco. Essiccatoio (aria fredda)
E211	Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico
E216	Reparto macinazione a secco. Essiccatoio (aria calda)
E226	Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico
E227	Reparto macinazione a secco. Mulino zona scarico
E228	Reparto macinazione a secco. Mulino zona scarico
E229-E246	Reparto macinazione a secco. Sfiato silos
E248-E259	Sfiato silos materie prime composti polveri finite
E269	Macinazione continua a secco
E293	Silos macinazione polveri a secco
E294	Sfiato separatore su mulino macinazione
E306	Aspirazione nastri linea box esterni

PRODUZIONE DI GRANIGLIE E SFERIZZATI

PRODUZIONE DI GRANIGLIE

(Reparto di riferimento MISCELAZIONE A SECCO)

Le fritte in acquisto possono essere trasformate in graniglie se sottoposte ad un processo di macinazione controllata, finalizzato alla riduzione dei cristalli fino ad una determinata granulometria uniforme. Le fritte vengono trasferite dai big bag all'interno dei mulini di frantumazione; successivamente il prodotto ottenuto viene setacciato e nuovamente insaccato in big bag. Normalmente la granulometria delle fritte frantumate varia tra 0,1 e 1,2 mm, ma si hanno anche limiti più ristretti. L'aggiunta di additivi/ossidi coloranti consente di ottenere graniglie colorate e il prodotto finito può essere costituito dalla miscelazione di diverse fritte. Il prodotto ottenuto viene setacciato e nuovamente insaccato in big bag. I miscelatori presenti sono 8, le emissioni dedicate alle attrezzature ed alla pulizia del reparto sono indicate nella tabella sottostante.

E7	Reparto miscelazione graniglia
E14	Pulizia miscelazione graniglie
E39	Rep. Miscelazione graniglie
E65	Miscelazione graniglie
E184	Reparto miscelazione graniglie
E188	Betoniere per graniglie e pesatura
E217	Reparto miscelazione graniglie

PRODUZIONE MICROSFERE

(Reparto di riferimento MICROSFERE)

La materia prima in ingresso nel processo è rappresentata da una miscela di fritta che all'interno della camera di combustione, a contatto con la fiamma di un bruciatore, si ritrae assumendo una forma sferica. Il prodotto sferico viene successivamente inviato per via pneumatica alla stazione di setacciatura, per selezionare il prodotto della granulometria desiderata. La stazione di setacciatura è aspirata e collegata ad un impianto di abbattimento dedicato. Il prodotto di scarto viene riutilizzato per altri processi produttivi. Il prodotto ottenuto è trasferito in contenitori intermedi quindi sottoposto a miscelazione (nel reparto miscelazione graniglie) al fine di rendere omogeneo il prodotto appartenente ad un medesimo lotto. Terminata la lavorazione, il prodotto è confezionato e trasferito nel magazzino per la vendita. Il vantaggio di avere una graniglia sferica è legato alle proprietà intrinseche che la rendono di più facile utilizzo; la resa estetica delle graniglie è inoltre di gran lunga superiore rispetto alle graniglie tradizionali.

Nel reparto sono presenti n°3 sferizzatori, connessi alle emissioni riportate di seguito:

E215	Microsfere
E224	Microsfere
E225	Microsfere
E289	Microsfere

PRODUZIONE DI INCHIOSTRI

(Reparto di riferimento INCHIOSTRI)

Il processo di produzione di inchiostri avviene grazie alla completa dispersione di un pigmento colorante inorganico (acquistato o ottenuto dalle fasi precedentemente descritte) all'interno di una miscela di veicoli organici opportunamente dosati. Tale processo viene realizzato mediante mulini ad umido detti "tamburlani", all'interno dei quali gli ingredienti subiscono una prima omogeneizzazione e macinazione. Il prodotto pre-macinato è spillato e stoccato provvisoriamente in contenitori intermedi, dai quali viene prelevato per

essere inserito all'interno di mulini a microsferi di zirconia (stabilizzate all'ittrio) di volumetria variabile dai 30 kg ai 150 kg, dove viene sottoposto ad una successiva micronizzazione e omogeneizzazione. Il processo di carico e scarico di tutti i mulini citati, avviene mediante l'ausilio di contenitori intermedi, movimentati con carrello elevatore: ciascuna postazione di carico e scarico è dotata di apposito impianto di aspirazione, afferente alle emissioni autorizzate.

Il processo di macinazione appena descritto verrà modificato: i mulini adibiti alla pre-macinazione verranno sostituiti e questo permetterà di migliorare l'intero processo. In sostituzione dei tamburlani sarà infatti installata una batteria di 7 dispersori, attrezzature appositamente adibite alla dissoluzione della frazione solida nel liquido. Il composto ultramacinato viene quindi trasferito, per mezzo di contenitori intermedi, all'interno dell'impianto di dosaggio (tintometro), costituito da 24 silos di stoccaggio collegati ai mixer per la miscelazione e spillatura. L'operatore ha il compito di selezionare le ricette tramite il pannello di comando, l'impianto stesso è poi in grado di dosare i diversi prodotti. I mixer provvedono alla miscelazione ed omogeneizzazione dei vari componenti contenuti nei silos ed aggiungere, laddove necessario, opportuni quantitativi e tipologie di solvente, stoccato in vasche collegate al mixer tramite tubazioni dedicate. Il prodotto in uscita viene spillato dall'operatore all'interno di cisterne da 1000 kg, destinate alla vendita diretta o al successivo confezionamento, tramite imbottigliatrice automatica, in taniche di plastica da 5 kg o 10 kg, che vengono poi confezionate e stoccate nel magazzino adiacente al reparto. Attualmente il reparto ospita anche 14 silos destinati allo stoccaggio temporaneo del prodotto liquido a minore concentrazione, destinato direttamente al confezionamento in taniche o cisterne ed alla successiva vendita.

Per rendere più agevole il confezionamento del prodotto e per ampliare la gamma di colori per la vendita, si prevede di sostituire tali vasconi con un secondo tintometro dotato di mixer, del tutto analogo a quello già presente.

I filtri a servizio del reparto non subiranno modifiche: ciascuna postazione di carico e scarico sarà dotata di apposito impianto di aspirazione, afferente alle emissioni autorizzate a seconda del tipo di inquinante. Dal punto di vista impiantistico, occorre infine evidenziare l'installazione di un refrigeratore di liquido condensato ad aria, utilizzato per raffreddare i mulini di ultramacinazione. Sarà ubicato all'esterno, affiancato al refrigeratore già presente. Per quanto riguarda i rifiuti prodotti in reparto, oltre alle tipologie già indicate (comuni a tutti i reparti di produzione) l'attività genera materiale a codice CER 070310 (sostituzione carboni attivi dei filtri emissioni E69 ed E205) e CER 080312 (scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose). Entrambe le tipologie sono stoccate temporaneamente in area dedicata e conferite a trasportatore autorizzato. Il riepilogo delle emissioni presenti è riportato di seguito.

E69	Inchiostri
E171	Rep. Composizione inchiostri
E189	Macinazione inchiostri
E205	Inchiostri
E218	Macinazione inchiostri
E307	Cabina 1 di lavaggio componenti

E309	Cabina 2 di lavaggio componenti
------	---------------------------------

PRODUZIONE DI FRITTE (RICERCA E SVILUPPO)

Le fritte sono prodotte a partire da una miscela di sostanze chimiche inorganiche (silice, argille, caolini, feldspati, allumine, zirconio, borati, ecc...) combinate tra loro secondo ricette dedicate, miscelate ed omogeneizzate quindi fuse e sottoposte ad un brusco raffreddamento in acqua, che ne provoca la solidificazione in granelle di piccole dimensioni. La formulazione di partenza della fritta determina le sue caratteristiche fisiche, chimiche e meccaniche.

Attualmente non è presente un reparto per la produzione su scala industriale di fritte, ma queste vengono acquistate da fornitori esterni e sottoposte a processi di ulteriore lavorazione finalizzata alla vendita quali re-insaccamento, macinazione, miscelazione,... Il solo forno attualmente presente è dedicato a testare nuove formulazioni allo scopo di ricerca e sviluppo, l'utilizzo si prevede quindi essere saltuario e la produzione decisamente ridotta rispetto all'autorizzazione precedente. La modifica richiesta dalla Ditta riguarda l'inserimento di un secondo forno per la produzione di fritte (impianto collegato all'emissione E268) analogo all'esistente (collegato all'emissione E263), che consentirà di differenziare le prove di laboratorio e di svolgerle in modo più agevole.

Il funzionamento dei forni fusori è legato all'attività di sperimentazione per cui, per esigenze tecniche, è continuativo nell'arco della giornata, o parte di essa, ma discontinuo in termini di giorni di funzionamento.

REPARTI E IMPIANTI DI SUPPORTO

LABORATORI

Le attività di laboratorio possono essere raggruppate nelle seguenti unità:

- Laboratorio tecnologico e di assistenza al cliente
- Laboratorio Ricerca e sviluppo
- Laboratorio analitico
- Laboratorio controlli
- Laboratorio per la produzione di prototipi ("Impianto pilota")

Il reparto è dotato di un filtro di aspirazione generale (il cui residuo raccolto sarà inviato al reparto di recupero dei materiali) e di filtri per l'aspirazione saltuaria dei vari impianti presenti.

Le emissioni presenti sono riportate di seguito.

E148 -149	Laboratorio (cappe)
E146	Laboratorio (LABA04)
E147	Laboratorio (spettrofotometro) fluorimetro
E297	Laboratorio (LABAN05)
E6	Atomizzatore laboratorio
E102	Cottura saltuaria (laboratorio)

E103	Cottura saltuaria (laboratorio)
E122	Pressa da Laboratorio e linee di smaltatura 2
E124÷E141	Laboratorio (cabine di spruzzatura)
E143	Laboratorio (cabine di spruzzatura)
E150	Camino raffreddamento forno laboratorio
E178	Camino di raffreddamento forno prove
E179	Laboratorio pulizia pneumatica
E298	Ingresso forno

SETACCIATURA E INSACCAGGIO MATERIALI

In questo reparto confluiscono gli scarti di produzione destinati al recupero o allo smaltimento, gestiti attraverso diverse unità. In tale reparto sono installati 2 impianti adibiti alla miscelazione ed insaccaggio dei materiali non conformi provenienti dai reparti produttivi, secondo dosaggi e formule specifiche, in modo da consentirne il reimpiego e riutilizzo nel ciclo produttivo. Il materiale, mediante una tramoggia di ricezione e un nastro trasportatore, è convogliato in una camera di miscelazione, sottoposto a setacciatura e quindi confezionato in big bag. L'impianto dispone di un sistema di aspirazione e filtraggio della polvere generata; i residui derivanti da questo sistema vengono nuovamente introdotti nell'impianto per il recupero.

E12	Reparto Setacciatura e insaccaggio materiali
E29	Reparto Setacciatura e insaccaggio materiali

OFFICINA MECCANICA

L'officina interna è attrezzata con banchi di lavoro per la saldatura e il taglio, aspirati con bracci mobili.

Le emissioni dedicate al reparto sono riportate di seguito, non si prevedono modifiche.

E299	Aspirazione su banco da lavoro reparto Officina
E300	Aspirazione su banco da lavoro reparto Officina
E222	Officina meccanica

GASSIFICAZIONE OSSIGENO LIQUIDO

A supporto della produzione è presente un impianto per la gassificazione di ossigeno liquido (Vista la riduzione dei consumi registrata negli ultimi anni, l'impianto adibito alla produzione e compressione di

ossigeno gassoso è stato disattivato e successivamente rimosso). La ditta continua ad acquistare una quantità variabile di ossigeno liquido, stoccato in 1 serbatoio metallico verticale, di proprietà della ditta fornitrice di ossigeno. L'ossigeno liquido, trasferito nei silos di stoccaggio mediante camion cisterna, viene gassificato mediante il passaggio attraverso la serpentina di un evaporatore ad acqua. Raggiunta la temperatura di evaporazione, passa attraverso una tubazione interrata fino allo stabilimento.

IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ARIA COMPRESSA

A supporto del ciclo produttivo è presente un impianto per la produzione e fornitura di aria compressa. L'impianto è caratterizzato da un circuito ad aria ad alta pressione fino a 7 bar. Per la produzione si utilizza un compressore ed un essiccatore d'aria per ogni circuito. Mediante una rete di condutture, indipendente per ogni circuito, si fornisce aria compressa alle utenze situate nei vari reparti.

La produzione si svolge generalmente su 47 settimane /anno per 24 ore / giorno.

La massima capacità produttiva dell'installazione è pari a **10.290 t/anno di prodotti calcinati**

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono:

- polveri emesse dai diversi impianti di lavorazione:
 - miscelatori
 - dosaggi
 - macinazione
 - essiccazione
 - atomizzatori
 - sfiati silos

- NOx ed SOx che si originano da
 - fase di essiccazione e fusione fritte
 - atomizzatori

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche.

La dotazione di impianti di aspirazione presente presso lo stabilimento evita l'origine di emissioni diffuse. Non sono presenti presso lo stabilimento emissioni fuggitive di inquinanti.

Rispetto a quanto autorizzato vengono eliminate le seguenti emissioni:

- Reparto Calcinazione
 - E106 macinazione colorati
 - E107 Reparto macinazione ossidi colorati
 - E302 Caricamento Rotativo 02
 - E308 Caricamento rotativo E308

- E313 Frammentatore
- Reparto produzione fritte
 - E264 Forno fusorio 11 - forno mai realizzato
 - E265 Forno fusorio 12 - forno mai realizzato

Vengono modificate le seguenti emissioni:

- E11 Dosaggio composti - modifica durata
- E12 Reparto setacciatura e insaccaggio materiali - modifica portata
- E13 Dosaggio composti - modifica portata
- E16 Dosaggio composti - modifica durata
- E19 Essiccazione smalti aspirazione impianti atomizzatori - modifica portata
- E60 Essiccazione materie prime - modifica durata
- E77 Essiccazione smalti aspirazione atomizzatori - modifica portata
- E109 Macinazione ad umido Zona D turbodissolutori - modifica portata
- E122 Pressa da laboratorio e linee di smaltatura 2 - modifica portata
- E158 Impianto di macinazione a secco - modifica portata
- E172 Asp. nastro estrattore silos materie prime e tramoggia di carico con mezzo meccanico - modifica portata
- E189 Macinazione inchiostri - modifica portata
- E190 Miscelazione a secco coloranti - modifica portata
- E192 Forno rotativo cotto - modifica portata
- E200 Silos composti - modifica portata e durata
- E211 Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico - modifica durata
- E218 Macinazione inchiostri - modifica portata e durata
- E226 Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico - modifica durata
- E227 Reparto macinazione a secco. Mulino zona scarico - modifica durata
- E228 Reparto macinazione a secco. Mulino zona scarico - modifica durata
- E263 Forno fusorio prove e muffole - modifica portata
- E266 Dosaggio composti - modifica portata
- E268 Forno fusorio 10 - Nuovo rispetto a quanto autorizzato - modifica portata
- E271 Forno rotativo (cotto) - modifica portata
- E280 Miscelazione a secco coloranti - modifica portata
- E285 Miscelazione a secco coloranti - modifica portata
- E289 Microsfere - modifica portata
- E306 Aspirazione nastri linea box esterni - modifica portata e durata
- E310 Tramogge carico composti - modifica durata

I forni degli impianti di calcinazione (forni rotativi), degli sferizzatori e del forno fusorio da laboratorio sono alimentati da gas metano, miscelato in rapporto stechiometrico con ossigeno.

Tale processo consente la riduzione degli NOx di origine termica (derivante dalla combustione) poiché la reazione di combustione avviene in condizioni stechiometriche con rapporto 1:2 metano/ossigeno.

L'azienda impiega nel proprio ciclo produttivo sostanze classificate come H350, H360 e SVHC. E' stato presentato un aggiornamento della relazione prevista dall'art. 271 comma 7-bis del D.Lgs. 152/06. Dall'analisi effettuata alcune sostanze utilizzate presso il sito risultano rientranti nel campo di applicazione della norma suddetta (acido borico, bisilicato di piombo, borace pentaidrato, nichel, cobalto ossido, ecc). Per ciascuna delle sostanze sono stati forniti i quantitativi annuali utilizzati e indicazioni sul ciclo produttivo nelle quali vengono impiegate.

Secondo le dichiarazioni dell'azienda, non sono attualmente disponibili sul mercato valide alternative a tali sostanze.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

La dotazione idrica dell'insediamento produttivo deriva in parte dall'emungimento di 2 pozzi privati e per gli usi civili dall'acquedotto.

Il monitoraggio dei consumi idrici avviene tramite 4 contatori volumetrici, di seguito elencati e descritti::

- 1) contatore volumetrico "pozzo SMALTICERAM": registra il prelievo dell'acqua prelevata dal pozzo omonimo (concessione n° DET-AMB-2022-1386 del 21/03/2022);
- 2) contatore volumetrico "pozzo CEMIX": registra il prelievo dell'acqua prelevata dal pozzo omonimo (concessione n° DET-AMB-2022-1386 del 21/03/2022);
- 3) contatore volumetrico "ACQUEDOTTO": registra il quantitativo di acqua prelevata dalla rete pubblica;
- 4) contatore volumetrico "DEPURATORE": registra il volume di acqua depurata dall'impianto interno e riutilizzata in produzione.

Ogni mese un operatore incaricato, legge il progressivo dei contatori volumetrici e lo comunica all'ufficio preposto, il quale annota il dato e contestualmente monitora l'andamento. Tale controllo permette di riscontrare e segnalare eventuali anomalie/non conformità. Il dato consuntivo annuale è inserito nel consueto report IPPC annuale.

Dalla tabella che segue si evidenziano i consumi idrici degli ultimi anni.

	2020	2021	2022	2023	2024
Prelievo pozzo Smalticeram m ³	9.295	7.414	-	6	8.747
Prelievo pozzo Cemix m ³	606	3.886	13.913	15.279	10
Prelievo acquedotto m ³	586	423	647	323	514
Totale	10.487	11.723	14.560	15.608	9.271
Riutilizzo di acqua depurata m ³	11.080	11.148	5.571	835	1.628

Per quanto riguarda l'utilizzo di acqua depurata, vi è stato calo dei consumi a causa della riduzione dell'attività di alcuni reparti che generalmente necessitano di maggiori lavaggi. Tale variazione è una diretta conseguenza delle nuove esigenze di mercato, prevalentemente indirizzato verso altre linee di prodotto.

Le acque di processo vengono quasi completamente riciclate internamente e la restante parte viene conferita come rifiuto a ditte esterne.

L'impianto di depurazione per le acque industriali è a servizio dei reparti produttivi ubicati nell'edificio principale, nell'edificio che ospita il laboratorio ricerca e sviluppo ed il laboratorio per la preparazione dei campioni.

Tali reparti sono percorsi da una serie di caditoie che, secondo due direttrici principali, convogliano i reflui all'interno di due vasche di pre-accumulo che consentono una prima sedimentazione della frazione solida del refluo (qualora le due vasche raggiungano il loro limite di capacità, l'eccesso viene automaticamente deviato in una terza vasca di emergenza).

Il materiale viene quindi prelevato da queste vasche e sottoposto ad un trattamento chimico-fisico, finalizzato al riutilizzo di parte delle acque in produzione, per lavaggio di impianti e pavimenti.

Lo scarico delle acque reflue domestiche è indicato con S1 e recapita in acque superficiali.

C 5 – ENERGIA

L'energia elettrica impiegata è attualmente fornita dalla rete nazionale di distribuzione.

I consumi elettrici sono legati ai reparti produttivi (impianti, sistemi di controllo, di trasporto pneumatico, impianti di abbattimento, compressori), ai laboratori (strumenti dedicati al controllo prodotto e qualità, linea pilota campioni, stufe), alle utenze accessorie (illuminazione) ed agli uffici.

La parte preponderante dei consumi è attribuibile alle attività strettamente correlate alla produzione: nel corso del 2014 (e successiva revisione nel 2017) è stata fatta una analisi dettagliata dei fabbisogni imputabili ai vari comparti produttivi ed è stato stabilito che la quota parte attribuibile ai reparti di produzione è pari al 70%, solamente il 30% dei consumi sono impiegati per attività non connesse direttamente alla produzione. E' in previsione l'attivazione di un impianto fotovoltaico, che sarà in grado di soddisfare una parte di tale fabbisogno. Le stime prevedono la produzione di 1.520.000 kWh/anno a copertura del 15-20% dei consumi interni; la quota parte non direttamente utilizzabile sarà resa disponibile in rete.

Il gas metano è utilizzato con uso promiscuo, sia nei processi produttivi come combustibile, sia come fonte di energia termica per riscaldamento. Attualmente il contatore di volume è unico e non è possibile distinguere in modo esatto i due contributi.

A partire dal 2014 (e successive revisioni del 2017 e 2021) è stata effettuata una perizia a cura di tecnico abilitato, il quale ha determinato il quantitativo di gas naturale destinato al processo produttivo. Sulla base dei consumi e delle specifiche tecniche delle singole caldaie delle centrali termiche aziendali, ha infatti valutato (per differenza) che la percentuale di gas metano impiegato nei processi produttivi è pari al 76,88%. Gli impianti che impiegano direttamente gas metano come combustibile sono i forni rotativi di calcinazione per la produzione di pigmenti, i forni per la produzione di sfere (sferizzatori), il forno della linea pilota per la produzione di campioni ed il forno fusorio da laboratorio. La combustione, come specificato al paragrafo 6, avviene utilizzando gas metano e ossigeno miscelati in rapporto stechiometrico.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Il deposito temporaneo di rifiuti viene effettuato, all'interno del sito produttivo, secondo le prescrizioni del D.Lgs. n. 152/2006 come modificato dal D.Lgs. n. 4/2008.

La produzione dei rifiuti negli ultimi anni ha seguito l'andamento della produzione di prodotti ceramici e presenta tipologie tipiche del settore.

I fanghi di depurazione, dopo filtropressatura, sono stoccati a fianco dell'impianto di depurazione su platea impermeabile.

Gli imballaggi fuori uso e contaminati vengono collocati all'interno di cassoni scarrabili con copertura a battente, collocati su superficie impermeabile caratterizzata da condotte afferenti all'impianto di depurazione. Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo", ai sensi dell'art.183 del D.Lgs 152/06; per ciascuna tipologia è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito.

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Il gasolio per autotrazione fa riferimento ad un distributore ad uso interno, con vasca fuori terra. La vasca interrata precedentemente presente è stata rimossa, opportunamente bonificata e conferita mediante smaltitore autorizzato. La Ditta dichiara di aver provveduto ad effettuare i controlli necessari alla verifica di eventuali sversamenti o perdite in prossimità dello stesso: tali accertamenti hanno dato esito negativo. In sostituzione della cisterna dismessa, la ditta ha acquistato una cisterna della capacità di 5.320 litri, dotata di vasca di raccolta da posare fuori terra, munita di disoleatore opportunamente dimensionato, il cui scarico è stato indirizzato, tramite apposita canalizzazione, alle vasche del depuratore interno. Le sostanze solide sono conservate in sacchi (o direttamente nei silos) e ubicate in area pavimentata e impermeabile. Le sostanze liquide sono stoccate in contenitori in materiale plastico (cisterna da 1 m³ oppure taniche da 5 l).

In caso di perdite accidentali dai contenitori la pavimentazione impermeabile viene pulita seguendo una modalità operativa già prevista per la pulizia di detto pavimento ed eseguita per la normale attività lavorativa. L'azienda ha inoltre previsto, in caso di eventi accidentali durante le fasi di scarico e trasporto di dette sostanze fino ai reparti, apposite modalità operative. Tali modalità, tenendo conto che tutte le operazioni avvengono su aree pavimentate ed impermeabili cortilive o interne al fabbricato, consistono in un intervento immediato di rimozione con pulizia delle pavimentazioni.

La ditta ha presentato l'aggiornamento della relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, secondo i criteri previsti dall'Allegato 1 al D.M. 104/2019, dalla quale è emerso che, viste le proprietà chimico-fisiche delle sostanze e miscele presenti nel sito, le relative quantità utilizzate (soglie di rilevanza superate per tutte le classi 1-2-3-4 in particolare materie prime in forma polverulenta e gasolio per autotrazione), 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

L'attività produttiva è organizzata per reparti operativi con i seguenti orari:

- i reparti inchiostri e ossidi coloranti operano su tre turni 24 ore per 7 gg/settimana;
- il reparto composti che opera su tre turni 24 ore per 5 gg/settimana (7 gg/settimana saltuariamente);
- i restanti reparti operano su due turni, da lunedì mattina 4:00 a venerdì sera 00:00.

Le operazioni di carico/scarico dei camion in arrivo e in partenza dall'azienda avvengono solo dal lunedì al venerdì, indicativamente nelle fasce orarie 8-12 e 14-18 (periodo diurno). Il traffico indotto di mezzi pesanti complessivo è stimabile in circa 5 - 6 unità/giorno. Le attività di movimentazione materiali effettuate nelle aree esterne di pertinenza dello stabilimento sono svolte prevalentemente in ambito diurno, con l'ausilio di carrelli elevatori diesel e di una pala gommata utilizzata solo nel periodo diurno (dalle 7:00 - alle 18:00).

In ambito notturno le attività di movimentazione in area esterna sono limitate e richiedono l'utilizzo di soli carrelli elettrici.

Le principali sorgenti sonore sono:

Descrizione	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Camini di emissione degli impianti di abbattimento	Provvisi di silenziatore dissipativo o posizionati in posizioni schermate rispetto i ricettori individuati
Impianti di estrazione aria	Collocati all'interno dello stabilimento, portoni e finestre sono mantenuti parzialmente chiusi
Gruppi refrigeranti	/
Compressori	Collocati in ambiente interno, portoni e finestre sono mantenuti parzialmente chiusi
Gruppo elettrogeno	/

La ditta, così come prescritto, in marzo 2023 ha effettuato tramite tecnico competente in acustica, un collaudo acustico per la verifica del rispetto dei limiti ai ricettori individuati. Secondo quanto dichiarato dal TCA la valutazione è stata effettuata acquisendo i livelli di rumorosità ambientale nella condizione di massima rumorosità, ovvero considerando il funzionamento contemporaneo di tutte le sorgenti finalizzate allo svolgimento dell'attività produttiva.

Si prende atto che, stante gli interventi di mitigazione sopra descritti, in riferimento agli esiti del sopra citato monitoraggio acustico ed alle relative successive elaborazioni matematiche, il TCA prevede il rispetto dei limiti acustici vigenti presso i ricettori individuati.

C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

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

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

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

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

- il BREF di 08/2007 comunitario "Best available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals";
- la decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30-05-2016, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica;
- la decisione di esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06-12-2022, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica.

Non sono riportate le BAT "non applicabili" al ciclo produttivo della Ditta.

BAT GENERALI BREF del 08/2007 "BEST AVAILABLE TECHNIQUES FOR THE PRODUCTION OF SPECIALITY INORGANIC CHEMICALS"		NOTE
5.1 Riciclaggio dei contenitori o imballaggi dei materiali 1. Recupero dei contenitori rigidi metallici o plastici 2. Recupero degli imballi morbidi e cartacei	L'azienda riutilizza interamente i contenitori e gli imballi plastici laddove tecnicamente possibile (big bag in materiale composito, certificati per il riutilizzo dall'impresa costruttrice). Per gli imballi in materiale plastico con intelaiatura in ferro (con capacità pari a 1000 l) utilizzati per il contenimento di prodotti liquidi, è stato adottato un sistema di vuoto a rendere in accordo con i clienti. Gli imballi cartacei e la plastica termoretraibile non vengono recuperati a causa degli impieghi relativi. Gli imballaggi cartacei (sacchi) hanno contenuto del prodotto e quindi non possono essere facilmente riutilizzati. La plastica termoretraibile, invece, a seguito dell'apertura dell'imballo non può essere riutilizzata. come pellicola	1. Applicata 2. Applicata

	per incappucciare il big bag. In tutti i casi in cui il recupero non risulta possibile, l'azienda si affida a gestori di rifiuti che provvedono al recupero	
5.2 riduzione delle emissioni con miglioramento del processo 1. Utilizzo di materiali ad alta purezza 2. Misura della efficienza della reazione 3. Sistema di reazione catalitico	1. Procedura applicata 2. Ad ogni processo 3. le reazioni che interessano la miscela iniziale vengono favorite attraverso l'utilizzo di catalizzatori che incrementano la velocità di reazione senza stravolgere la struttura cristallina del prodotto finale	1. Applicata 2. Applicata 3. Applicata
5.3 processi discontinui riduzione degli inquinanti	Si utilizzano additivi, catalizzatori e fondenti o prodotti migliorativi. I processi di produzione sono stati orientati, compatibilmente con le ricette consolidate e con una valutazione costi-benefici, alla riduzione di utilizzo di materie prime contenenti metalli pesanti. Inoltre, l'utilizzo di catalizzatori e additivi ha consentito di compensare eventuali carenze insorte	Applicata
5.4 processi discontinui riduzione degli inquinanti	La produzione di colori di diversa intensità e tonalità necessita di operazioni di pulizia ad ogni cambio colore, per evitare contaminazioni che incidono sul prodotto finale. Per ridurre le operazioni di pulizia di impianti e attrezzature, si cerca di: <ul style="list-style-type: none"> ottimizzare e prolungare l'utilizzo per medesimi o simili lotti di produzione, 	Applicata

	<p>compatibilmente con gli ordini ricevuti dal cliente e con i piani di produzione</p> <ul style="list-style-type: none"> • destinare le attrezzature a specifiche produzioni in base al colore 	
<p>5.5 insaccaggio e miscelazione manuale</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Utilizzare trasporti pneumatici con riciclo delle polveri 2. insaccaggio e miscelazione con sistemi chiusi pneumatici 	<p>Metodo applicato, tutti i processi avvengono sotto aspirazione. Per la preparazione dei composti (prodotto derivante da una miscelazione a secco di materie prime) l'Azienda si avvale di silos di stoccaggio di materie prime che consentono, attraverso un sistema computerizzato di dosaggio e miscelazione di creare il prodotto finale. L'insaccaggio avviene attraverso lo scarico cocleare dell'impianto, direttamente in big bag da 1.000 kg. La preparazione delle miscele destinate al comparto di lavorazione degli ossidi coloranti (materie prime o prodotti finiti) comporta l'utilizzo di miscelatori dedicati, preparati attraverso una tramoggia di carico, mediante l'utilizzo di imballaggi di peso standard (25 kg), evitando, in tal modo, il dosaggio manuale e l'utilizzo di bilance, che favoriscono un'esposizione diretta dell'operatore al rischio chimico da inalazione. L'operazione di insaccaggio avviene attraverso lo scarico diretto dei miscelatori. I miscelatori sono rappresentati da sistemi completamente chiusi, che richiedono l'intervento manuale dell'operatore nelle operazioni di carico e scarico e nella supervisione</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicata 2. Applicata

	<p>computerizzata del processo. La miscela iniziale, destinata al processo di fusione, viene preparata attraverso un sistema computerizzato, supervisionato da un operatore. Tale sistema consente il dosaggio e la miscelazione delle materie prime, nonché un'introduzione diretta delle stesse nel processo di fusione. La mansione relativa a tale processo di lavorazione comporta, saltuariamente, una correzione della miscela iniziale, attraverso operazioni manuali con utilizzo di sacchi da 25 kg</p>	
<p>5.6 sistemi di abbattimento per polveri da 1 a 10 mg/Nm³</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ciclone 2. filtro a maniche 3. filtri ceramici 4. abbattimento ad umido 5. ESP 	<p>Tutti i punti di emissione di polveri sono dotati di un sistema di abbattimento con filtri a maniche</p>	<p>Applicata</p>
<p>5.11 trattamento acque meteoriche</p> <ul style="list-style-type: none"> ● raccolta acque di prima pioggia ● intercettazione di acque meteoriche inquinate e contenimento ● monitoraggio dello scarico 	<p>Presenza di vasca di prima pioggia a servizio del piazzale dedicato ai box per le materie prime. Per le aree restanti, non esiste la necessità di trattare le acque meteoriche: gli stoccaggi esterni di materie prime e rifiuti sono ubicati in modo da far confluire le acque al depuratore interno.</p>	<p>Applicata</p>
<p>5.12 BAT per la riduzione delle emissioni diffuse</p> <ul style="list-style-type: none"> ● contenimento in sili o contenitori chiusi dei materiali polverulenti ● stoccaggi dei materiali in aree chiuse protette dagli agenti atmosferici ● impianti chiusi sistemi di aspirazione lungo le linee ed abbattimento ● pulizia periodica e svuotamento del deposito 	<ul style="list-style-type: none"> ● Le materie prime ed i prodotti finiti polverulenti sono contenuti in contenitori chiusi o in sili. ● Gli stoccaggi dei materiali avvengono in aree protette dagli agenti atmosferici ● Tutti gli impianti di lavorazione sono collocati all'interno di aree di produzione chiuse, dotate di 	<p>Applicata</p>

	<p>aspirazione e sistemi di abbattimento</p> <ul style="list-style-type: none"> • Esiste una procedura condivisa con i Responsabili di reparto per la pulizia sistematica di luoghi di produzione, magazzino, piazzali, effettuata mediante l'utilizzo di macchine per la pulizia industriale a secco ed ad umido. 	
<p>5.13 riduzione delle emissioni di gas o liquidi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. programma di manutenzione periodica 2. pressione di funzionamento poco più alta della atmosferica 3. utilizzo di pompe dosatrici invece che valvole 4. utilizzare pompe integrate e sistemi ad alto rendimento 5. effettuare una regolare pulizia degli impianti 	<p>Esiste un programma di manutenzione periodica di macchine ed impianti. Gli impianti di abbattimento sono dotati di misuratori automatici di pressione, che consentono di rilevare in tempo reale la differenza di pressione a monte e a valle (ΔP) e registrare eventuali aumenti anomali di pressione. Sugli impianti viene effettuata regolare pulizia.</p>	Applicate
<p>5.14 per impianti nuovi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. utilizzo di processi controllati da computer per la verifica dei processi 	<p>I nuovi impianti prevedono sistemi interoperabili di controllo e interfaccia a distanza (impianti 4.0)</p>	Applicata
<p>5.15 inquinanti pericolosi negli impianti</p>	<p>Le condotte vengono pulite con l'ausilio di acqua in pressione e successivamente i rifiuti raccolti vengono conferiti a ditte autorizzate o fatti confluire al depuratore interno</p>	Applicata
<p>5.16 Energia Riduzione dei consumi energetici ottimizzando il layout di processo ed usando sistemi puntuali</p>	<p>Il processo lavorativo, basato su tecniche consolidate, ha come obiettivo l'ottimizzazione dei consumi energetici attraverso lo sfruttamento pianificato e controllato delle risorse, l'utilizzo di attrezzature più efficienti e il miglioramento continuo dei processi e delle procedure di lavoro.</p>	Applicata

<p>5.17 riduzione del rischio di inquinamento da liquidi e solidi</p> <ul style="list-style-type: none"> • utilizzo di contenitori facilmente lavabili, resistenti a stress meccanici, chimici e termici • volume dei contenitori sufficiente al contenimento dei prodotti • presenza di bacini di contenimento con capacità adeguata al volume dei contenitori • movimentazione dei materiali in aree protette dagli sversamenti • stoccaggi in aree dedicate e protette • installazione di sistemi di allarme troppo pieno sui contenitori • verifica periodica della integrità dei contenitori documentata • serbatoi dotati di sistema di troppo pieno • materiali di produzione stoccati in aree coperte 	<p>L'azienda utilizza contenitori resistenti a stress meccanici, chimici e termici e il volume dei contenitori è sufficiente al contenimento dei prodotti. In caso di sversamenti è assicurata lo sversamento nella rete di raccolta interna: la pavimentazione dello stabilimento non presenta caditoie confluenti verso l'esterno, inoltre, la pavimentazione presenta una quota di livello inferiore nel reparto depurazione acque tale da convogliare eventuali fuoriuscite alle vasche di raccolta lo stoccaggio delle materie prime e del prodotto finito avviene in aree dedicate e protette viene effettuata la verifica periodica delle vasche interrate di raccolta acque industriali i materiali di produzione sono stoccati in aree coperte.</p>	<p>Applicata</p>
<p>5.18 formazione del personale</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. utilizzo di personale avente formazione sui processi chimici 2. esiste un programma di formazione continua del personale 3. valutazione della performance del personale 4. formazione del personale periodica per le situazioni di emergenza 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il piano di formazione continua interno è stato stilato sulla base dei fabbisogni formativi legati alle singole mansioni 2. esiste un programma di formazione del personale periodica 3. non viene valutata con un metodo analitico la performance del personale 4. Gli addetti incaricati sono formati ed addestrati, secondo un piano costantemente aggiornato, ad intervenire nelle situazioni di emergenza 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicata 2. Applicata 3. Applicata 4. Applicata
<p>5.19 Certificazione della sicurezza</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'azienda applica un processo di certificazione della sicurezza 2. La formazione del personale è effettuata da personale esterno, come pure gli audit e sono certificati 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Attualmente l'azienda non è in possesso di un sistema di gestione della sicurezza certificato. 2. La formazione del 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Non Applicata 2. Applicata

	personale e gli audit della sicurezza sono delegati a personale esterno che rilascia un attestato di avvenuta formazione	
<p>5.20 situazioni di emergenza</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'azienda ha predisposto un piano di emergenza contenente tutti gli aspetti significativi del processo 2. L'azienda ha predisposto un flowchart con le procedure di emergenza relative a ciascun processo 	L'azienda ha predisposto un piano di emergenza adeguato alla realtà aziendale, valutando tutti gli scenari più probabilmente verificabili. Il piano contiene la sequenza di azioni che i diversi addetti devono compiere, sulla base della formazione, addestramento e nomina ricevuta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicata 2. Applicata
<p>5.21 controllo di processo</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'azienda ha predisposto misure organizzative per il controllo del processo 2. L'azienda applica tecniche di controllo in evoluzione tecnica 3. Gestione dei fermi di reazione 4. Raffreddamento di emergenza 5. Corretta progettazione dell'impianto 6. Analisi delle sovrappressioni 	L'azienda ha predisposto misure di controllo del processo adeguate: il processo viene continuamente monitorato dagli operatori incaricati, attraverso monitor periferici di gestione. Il fermo impianto è adeguatamente segnalato attraverso led luminosi e segnalazioni acustiche. Il sistema computerizzato consente all'operatore di verificarne le cause e, risolte queste ultime, di riavviare il processo. Nel caso in cui la causa di fermo non può essere immediatamente risolta, il Responsabile di reparto è incaricato di contattare le squadre per la manutenzione meccanica degli impianti. Non applica procedure particolari per la gestione del fermo reazione o raffreddamento di emergenza in quanto data la tipologia produttiva dell'azienda e gli impianti installati non si evidenzia la necessità di tale intervento. Non esiste il problema delle sovrappressioni	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicata 2. Applicata 3. Applicata 4. Applicata 5. Applicata 6. Applicata
5.22 certificazioni ambientali, politica ambientale, EMS e EMAS	La gestione di tali aspetti	Applicata

<ol style="list-style-type: none"> 1. L'azienda ha implementato una politica ambientale 2. L'azienda ha sviluppato un insieme di procedure per la tutela ambientale del tipo certificato o volontario 3. L'azienda ha aderito ad un sistema di certificazione ambientale 4. L'azienda adotta un insieme di procedure verificate da auditor esterni 	<p>avviene attraverso procedure condivise, monitoraggio dei dati e delle prestazioni ambientali e audit interni ed esterni.</p>	
<p>MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT): Le BAT per la produzione di pigmenti inorganici speciali consistono nella combinazione degli elementi generici presentati nel Capitolo 5 e degli elementi specifici indicati in questa sezione.</p>		
<p>6.1.6 Riduzione delle emissioni diffuse di polveri: La BAT consiste nel: effettuare regolarmente operazioni di pulizia</p>	<p>Le emissioni prodotte dall'azienda sono di tipo "convogliato". Per contenere eventuali emissioni diffuse l'Azienda ha in essere una procedura per la pulizia sistematica di: luoghi di produzione, magazzino, piazzali a cura degli addetti di reparto. La pulizia viene effettuata mediante l'utilizzo di macchine per la pulizia industriale a secco ed ad umido.</p>	<p>Applicata</p>
<p>6.1.8 Minimizzazione delle emissioni totali di polveri in atmosfera La BAT consiste nel: minimizzare l'emissione totale di polveri dalle attività dell'impianto e raggiungere livelli di emissione di 1 – 10 mg/Nm³ utilizzando una o più delle seguenti tecniche di abbattimento: a. ciclone b. filtro a maniche c. scrubber a umido. Le acque reflue generate dallo scrubber vengono riutilizzate come mezzo di lavaggio o riciclato d. precipitatori elettrostatici (ESP)</p> <p>La parte inferiore dell'intervallo può essere raggiunta utilizzando filtri a maniche in combinazione con altre tecniche di abbattimento. Tuttavia, l'uso di filtri a maniche non è sempre possibile, ad esempio quando devono essere abbattuti altri inquinanti (es. SO_x) o quando i gas esausti sono umidi (es. presenza di acido liquido).</p>	<p>Tutti i punti di emissione di polveri sono dotati di un sistema di abbattimento con filtri a maniche.</p>	<p>Applicata</p>
<p>6.1.9 Scelta del sistema di trattamento dei gas esausti: Per ridurre il consumo di acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un sistema di trattamento a secco per i gas esausti dei forni di calcinazione, tranne quando devono essere abbattuti anche altri inquinanti oltre alle polveri totali.</p>	<p>Tutti i punti di emissione di polveri sono dotati di un sistema di abbattimento con filtri a maniche.</p>	<p>Applicata</p>
<p>6.1.10 Scelta del sistema di trattamento dei gas esausti: Per garantire un'elevata efficienza di abbattimento degli inquinanti, la BAT consiste nel: utilizzare ESP per il trattamento dei gas esausti dei forni in condizioni di umidità e filtri a maniche in condizioni di bassa umidità.</p>	<p>Tutti i punti di emissione di polveri sono dotati di un sistema di abbattimento con filtri a maniche.</p>	<p>Applicata</p>
<p>Si riporta di seguito il posizionamento aziendale rispetto alla decisione di esecuzione (UE)</p>		

<p>2016/902 della commissione del 30 maggio 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica</p>		
<p>BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; ii) definizione da parte della direzione di una politica ambientale che prevede miglioramenti continui dell'installazione; iii) pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; iv) attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> a) struttura e responsabilità; b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza; c) comunicazione; d) coinvolgimento del personale; e) documentazione; f) controllo efficace dei processi; g) programmi di manutenzione; h) preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; i) assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; v) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in aria e in acqua da impianti IED — ROM); b) misure preventive e correttive; c) tenuta di registri; d) audit indipendente (ove praticabile) interno o esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; vi) riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; vii) attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; viii) considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita; ix) svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; x) piano di gestione dei rifiuti (cfr. BAT 13). <p>In particolare per le attività del settore chimico, la BAT consiste nell'includere gli elementi seguenti nel sistema di gestione ambientale:</p> <ul style="list-style-type: none"> xi) per gli impianti/siti con più operatori, adozione di una convenzione che stabilisce i ruoli, le responsabilità e il coordinamento delle procedure operative di ciascun operatore di impianto al fine di rafforzare la cooperazione tra i diversi operatori; xii) istituzione di inventari dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2). <p>In alcuni casi, il sistema di gestione ambientale prevede anche:</p> <ul style="list-style-type: none"> xiii) un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 20); xiv) un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 22). <p>Applicabilità: La portata (per es. livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (per es. standardizzato o non standardizzato) dipendono di norma dalla natura, le dimensioni e la complessità dell'installazione e dalla gamma dei possibili impatti</p>	<p>L'azienda non è dotata di un sistema di gestione ambientale certificato L'azienda è impegnata nella gestione ed attuazione del piano di monitoraggio e delle relative procedure / registrazioni previste all'interno dell'AIA, con l'obiettivo di applicare correttamente la norma IPPC ma anche di correlare l'efficienza ambientale ai costi di produzione e tendere verso una reale sostenibilità.</p>	<p>Parzialmente applicata</p>

<p>ambientali che può esercitare.</p>		
<p>BAT 2. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in aria e del consumo di risorse idriche, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, con tutte le seguenti caratteristiche:</p> <p>i) informazioni sui processi chimici di produzione, compresi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti; b) schemi semplificati di flusso di processo che indicano l'origine delle emissioni; c) descrizioni delle tecniche integrate con il processo e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla sorgente, con indicazione delle loro prestazioni; <p>ii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sali, determinati composti organici) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad es. nitrificazione)]; <p>iii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COV, CO, NOX, SOX, cloro, acido cloridrico) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (per esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri). 	<p>i L'aspetto del controllo dei processi chimici durante la produzione è gestito dai tecnici di laboratorio interni i quali, insieme alla direzione di produzione, si occupano di monitorare i parametri di produzione al fine di ottenere prodotti conformi con gli standard qualitativi e con il minor dispendio di risorse naturali</p> <p>ii Non vi sono scarichi di acque reflue produttive / industriali</p> <p>iii L'azienda effettua monitoraggi periodici sui punti di emissione in atmosfera come previsto all'interno dell'AIA vigente.</p> <p>iii L'Azienda effettua monitoraggi periodici sui punti di emissione in atmosfera come previsto all'interno dell'AIA vigente</p>	<p>Applicata</p>
<p>BAT 7. Per ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nel ridurre il volume e/o il carico inquinante dei flussi di acque reflue, incentivare il riutilizzo di acque reflue nel processo di produzione e recuperare e riutilizzare le materie prime.</p>	<p>L'azienda pone attenzione all'ottimizzazione dei consumi idrici. È presente un sistema di depurazione finalizzato al riutilizzo delle acque destinate al lavaggio degli impianti e/o delle pavimentazioni industriali.</p>	<p>Applicata</p>
<p>BAT 8. Al fine di impedire la contaminazione dell'acqua non inquinata e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare i flussi delle acque reflue non contaminate dai flussi delle acque reflue che necessitano di trattamento.</p> <p>Applicabilità; La separazione dell'acqua piovana non contaminata potrebbe non essere praticabile nei sistemi esistenti di raccolta delle</p>	<p>Le reti delle acque piovane, industriali e civili sono completamente separate e indipendenti. Le aree esterne sono gestite in modo tale da non permettere la</p>	<p>Applicata</p>

acque reflue.			contaminazione delle acque piovane.	
<p>BAT 9. Per evitare emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel garantire un'adeguata capacità di stoccaggio di riserva per le acque reflue prodotte in condizioni operative diverse da quelle normali, sulla base di una valutazione dei rischi (tenendo conto, ad esempio, della natura dell'inquinante, degli effetti su ulteriori trattamenti e dell'ambiente ricevente), e nell'adottare ulteriori misure appropriate (ad esempio, controllo, trattamento, riutilizzo). Applicabilità: Lo stoccaggio provvisorio delle acque piovane contaminate richiede la separazione che potrebbe però non essere praticabile nei sistemi di raccolta delle acque reflue esistenti.</p>			Il dimensionamento dei bacini aziendali destinati allo stoccaggio delle acque reflue risulta sovradimensionato rispetto alle condizioni ordinarie.	Applicata
<p>BAT 13. Per prevenire o, qualora ciò non sia possibile, ridurre la quantità di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT consiste nell'adottare e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione dei rifiuti, che garantisca, in ordine di priorità, la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero.</p>			L'azienda non è dotata di un sistema di gestione ambientale. Ciononostante, pone molta attenzione all'ottimizzazione della produzione di rifiuti: fornendo imballaggi a rendere e, laddove ciò non è possibile, conferendo a terzi gli imballaggi a perdere, per successivo recupero del materiale.	Parzialmente applicata
<p>BAT 14. Per ridurre il volume dei fanghi delle acque reflue che richiedono trattamenti ulteriori o sono destinati allo smaltimento, e diminuire l'impatto ambientale potenziale, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione di tecniche tra quelle indicate di seguito.</p>			I fanghi aziendali, conferiti a destinatari Autorizzati per successive operazioni di recupero, vengono ispessiti nell'impianto di depurazione mediante agenti flocculanti e sedimentazione.	Applicata
Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
a) Condizionamento	Condizionamento chimico (ad es. aggiunta di prodotti coagulanti e/o flocculanti) o condizionamento termico (ad es. riscaldamento) per migliorare le condizioni	Non applicabile ai fanghi inorganici. La necessità di ricorrere al condizionamento dipende dalle proprietà dei fanghi e dalle apparecchiature di ispessimento/disidratazione utilizzate.		

	nel corso dell'ispessimento/disidratazione dei fanghi.			
b) Ispessimento/disidratazione	L'ispessimento può essere effettuato mediante sedimentazione, centrifugazione, flottazione, nastro a gravità o ispessitori a fusto rotante. La disidratazione può essere effettuata mediante nastropresse o filtropresse a piastre.	Generalmente applicabile		
c) Stabilizzazione	La stabilizzazione dei fanghi comprende il trattamento chimico, il trattamento termico la digestione aerobica o la digestione anaerobica	Non applicabile ai fanghi inorganici. Non applicabile per i trattamenti di breve durata prima del trattamento finale		
d) Essiccazione	I fanghi sono essiccati per contatto diretto o indiretto con una fonte di calore.	Non applicabile quando il calore di scarto non è disponibile o non può essere utilizzato.		
<p>BAT 15. Al fine di agevolare il recupero dei composti e la riduzione delle emissioni in aria, la BAT consiste nel confinare le sorgenti di emissione e nel trattare le emissioni, ove possibile. Applicabilità L'applicabilità può essere limitata per questioni di operabilità (accesso alle apparecchiature), sicurezza (per evitare concentrazioni vicine al</p>			Applicabile, applicata. Le emissioni prodotte dall'azienda sono "convogliate" e dotate di impianti di abbattimento.	Applicata

limite inferiore di esplosività) e salute (quando l'operatore deve accedere alle aree confinate).				
<p>BAT 16.</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni in aria, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi che comprende tecniche integrate con il processo e tecniche di trattamento degli scarichi gassosi.</p> <p>Descrizione</p> <p>La strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi si basa sull'inventario dei flussi degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2), dando priorità alle tecniche integrate con il processo.</p>			<p>Applicabile, applicata.</p> <p>Il piano di monitoraggio AIA previsto per i punti di emissione (autocontrolli) permette di monitorare l'inventario degli scarichi gassosi.</p>	Applicata
<p>BAT 21.</p> <p>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori derivanti dalla raccolta e dal trattamento delle acque reflue e dal trattamento dei fanghi, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione.</p>			<p>L'azienda applica le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ridurre al minimo il tempo di permanenza delle acque reflue e dei fanghi nei sistemi di raccolta e stoccaggio, in particolare in condizioni anaerobiche. • Uso di sostanza specifica per ridurre la formazione di odore 	Applicata
Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza delle acque reflue e dei fanghi nei sistemi di raccolta e stoccaggio, in particolare in condizioni anaerobiche	L'applicabilità può essere limitata nel caso dei sistemi di raccolta e di stoccaggio esistenti.		
b) Trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odoriferi (per esempio ossidazione o precipitazione e di solfuro di idrogeno).	Generalmente applicabile		
c) Ottimizzazione del	Ciò può comportare: i) il controllo	Generalmente applicabile		

trattamento aerobico	del contenuto di ossigeno; ii) manutenzioni frequenti del sistema di aerazione; iii) uso di ossigeno puro; iv) rimozione delle schiume nelle vasche.			
d) Confinamento	Copertura o confinamento degli impianti di raccolta e trattamento delle acque reflue e dei fanghi, al fine di raccogliere gli effluenti gassosi odorigeni per ulteriori trattamenti	Generalmente applicabile		
e) Trattamento al termine del processo	Ciò può comprendere e: i) trattamento biologico; ii) ossidazione termica.	Il trattamento biologico è applicabile esclusivamente ai composti facilmente solubili in acqua e facilmente biodegradabili.		
<p>BAT 22. Per prevenire o, se ciò non è possibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che comprenda tutti gli elementi riportati di seguito</p> <p>i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo cronoprogramma; ii) un protocollo per il monitoraggio del rumore; iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificati; iv) un programma di prevenzione e riduzione del rumore inteso a identificarne le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione al rumore,</p>			L'azienda è allineata con le migliori tecniche disponibili di settore. Si precisa che le valutazioni del rumore hanno sempre dimostrato il rispetto dei limiti imposti dalla zonizzazione acustica vigente e che gli impianti (potenziale fonte di rumore) sono collocati all'interno degli edifici	Applicata

caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. Applicabilità L'applicabilità è limitata ai casi in cui l'inquinamento acustico è probabile o comprovato.			aziendali.	
BAT 23. Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione.			L'azienda applica le seguenti procedure / prassi per il contenimento delle emissioni rumorose: <ul style="list-style-type: none"> • ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature • chiusura di porte, portoni e finestre per limitare le emissioni rumorose all'esterno dello stabilimento. • controllo del rumore durante le attività di manutenzione assenza di turni lavorativi notturni e limitazione di utilizzo di alcuni impianti programmabili e automatici 	Applicata
Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
a) Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Aumento della distanza fra l'emittente e il ricevente e utilizzo degli edifici come barriere fonoassorbenti.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature può essere limitata dalla mancanza di spazio o dai costi eccessivi.		
b) Misure operative	Tra cui: i) ispezione e manutenzione e rafforzate delle apparecchiature; ii) chiusura di porte e finestre nelle aree di confinamento, se possibile; iii) apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv) rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v) controllo	Generalmente applicabile		

	del rumore durante le attività di manutenzione.			
c) Apparecchiature a bassa rumorosità	Riguarda in particolare compressori, pompe e torce a bassa rumorosità.	Applicabile solo quando alle apparecchiature nuove o sostituite.		
d) Apparecchiature per il controllo del rumore	Tra cui: i) fono-riduttori ii) isolamento delle apparecchiature; iii) confinamento delle apparecchiature rumorose; iv) insonorizzazione degli edifici.	L'applicabilità può essere limitata a causa delle esigenze di spazio (per gli impianti esistenti) e di considerazioni legate alla salute e alla sicurezza.		
e) Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere può essere limitato dalla mancanza di spazio.		
Si riporta di seguito il posizionamento aziendale rispetto alla decisione di esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/22 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica.				
BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti: i) impegno, governo e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace; ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto		Ad oggi l'azienda non è dotata di un sistema di gestione ambientale certificato, pertanto il piano di monitoraggio, le relative procedure/registrazioni effettuate sono quelle	Applicabile, Parzialmente Applicata	

<p>dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;</p> <p>iii sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>iv definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire la conformità alle disposizioni giuridiche applicabili;</p> <p>v pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;</p> <p>vi determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;</p> <p>vii garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);</p> <p>viii comunicazione interna ed esterna;</p> <p>ix promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;</p> <p>x redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;</p> <p>xi controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;</p> <p>xii attuazione di adeguati programmi di manutenzione;</p> <p>xiii preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;</p> <p>xiv valutazione, durante la (ri)progettazione di un (nuovo) impianto o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;</p> <p>xv attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED;</p> <p>xvi applicazione periodica di analisi comparative settoriali;</p> <p>xvii verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>xviii valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;</p> <p>xix riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>xx cognizione e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.</p> <p>In particolare per il settore chimico, la BAT consiste anche nell'includere gli elementi seguenti nel sistema di gestione ambientale:</p> <p>xxi un inventario delle emissioni convogliate e diffuse nell'atmosfera (cfr. BAT 2);</p> <p>xxii un piano di gestione delle OTNOC per le emissioni nell'atmosfera (cfr. BAT 3);</p>	<p>previste all'interno dell'AIA e quelle richieste per l'ottemperanza alle normative attuali.</p> <p>Presso lo stabilimento è stato implementato un Modello Organizzativo secondo la normativa 231: è stata elaborata e redatta tutta la documentazione necessaria a gestire il Sistema, le procedure sono attuate e l'Azienda è sottoposta regolarmente ad Audit specifico, a cura Dell'organismo di Vigilanza.</p> <p>A partire dal 2022 l'Azienda ha intrapreso un percorso legato alla sostenibilità, effettuando dapprima un assessment mirato ad individuare i punti di forza e le aree di miglioramento.</p> <p>Successivamente, è stato istituito un Comitato di Sostenibilità aziendale interno, che si occupa di organizzare e gestire le varie attività/procedure per il raggiungimento degli Obiettivi di sviluppo sostenibile (SDGs) e di redigere il Report di Sostenibilità annuale.</p>	
---	--	--

<p>xxiii una strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi per le emissioni convogliate nell'atmosfera (cfr. BAT 4);</p> <p>xxiv un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera (cfr. BAT 19);</p> <p>xxv un sistema di gestione delle sostanze chimiche comprendente un inventario delle sostanze pericolose e delle sostanze estremamente preoccupanti utilizzate nei processi; il potenziale di sostituzione delle sostanze elencate nell'inventario, con particolare riguardo per le sostanze diverse dalle materie prime, è analizzato periodicamente (ad esempio annualmente) al fine di individuare possibili nuove alternative disponibili e più sicure, con un impatto ambientale nullo o ridotto.</p> <p>Nota</p> <p>Il regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio istituisce il sistema di ecogestione e audit dell'Unione (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.</p> <p>Applicabilità</p> <p>Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.</p>		
<p>BAT 2.</p> <p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche al verificarsi di un cambiamento sostanziale), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario delle emissioni convogliate e diffuse nell'atmosfera avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i. informazioni, quanto più complete possibile, riguardo ai processi di produzione chimica, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti; b. schemi semplificati dei flussi di processo che indichino l'origine delle emissioni; <p>ii. informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle emissioni convogliate nell'atmosfera, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. punto o punti di emissione; b. valori medi e variabilità della portata e della temperatura; c. concentrazione media e valori della portata massica delle sostanze/dei parametri pertinenti e loro variabilità (ad esempio TCOV, CO, NOX, SOX, Cl2, HCl); d. presenza di altre sostanze che possono incidere sul o sui sistemi di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri); e. tecniche utilizzate per prevenire e/o ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera; f. infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; g. metodi di monitoraggio (cfr. BAT 8); h. sostanze classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR 2, la cui presenza sostanze può, ad esempio, essere valutata in base ai criteri del regolamento (CE) n. 1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio (CLP); <p>iii. informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle emissioni diffuse nell'atmosfera, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. individuazione della o delle fonti di emissioni; 	<p>In azienda è presente un inventario delle emissioni: tale inventario comprende le caratteristiche delle stesse, l'ubicazione, il riferimento agli impianti afferenti, le attività di manutenzione periodica nonché gli esiti degli autocontrolli effettuati (da parte di Laboratorio esterno).</p> <p>I materiali utilizzati nei processi sono inseriti all'interno di uno specifico database, costantemente aggiornato, che permette di identificare e classificare eventuali sostanze o miscele lavorate.</p>	<p>Applicata</p>

<p>b. caratteristiche di ciascuna fonte di emissioni (ad esempio, emissioni fuggitive o non fuggitive; fonte statica o mobile; sua accessibilità; inclusa o meno in un programma LDAR);</p> <p>c. le caratteristiche del gas o del liquido a contatto con la o le fonti di emissioni, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) stato fisico; 2) tensione di vapore della o delle sostanze nel liquido, pressione del gas; 3) temperatura; 4) composizione (in peso per i liquidi o in volume per i gas); 5) proprietà pericolose della o delle sostanze o miscele, comprese le sostanze o le miscele classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR 2; <p>d. tecniche utilizzate per prevenire e/o ridurre le emissioni diffuse nell'atmosfera;</p> <p>e. monitoraggio (cfr. BAT 20, BAT 21 e BAT 22).</p> <p>Nota per le emissioni diffuse</p> <p>Le informazioni sulle emissioni diffuse nell'atmosfera sono particolarmente importanti per le attività che utilizzano grandi quantità di sostanze o miscele organiche (ad esempio, la produzione di prodotti farmaceutici, la fabbricazione di grandi volumi di sostanze chimiche organiche o di polimeri). Le informazioni sulle emissioni fuggitive riguardano tutte le fonti di emissioni a contatto con sostanze organiche aventi una tensione di vapore superiore a 0,3 kPa a 293,15 K. Le fonti di emissioni fuggitive collegate a tubi di diametro ridotto (ad esempio, meno di 12,7 mm, ossia di 0,5 pollici) possono essere escluse dall'inventario. Le apparecchiature che funzionano a pressione subatmosferica possono essere escluse dall'inventario.</p> <p>Applicabilità</p> <p>Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.</p>		
<p>BAT 3.</p> <p>Al fine di ridurre la frequenza con cui si verificano OTNOC e di ridurre le emissioni nell'atmosfera in condizioni di esercizio diverse da quelle normali, la BAT consiste nell'istituire e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione delle OTNOC basato sul rischio avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i. individuazione delle OTNOC potenziali (ad esempio, guasto di apparecchiature critiche per il controllo delle emissioni convogliate nell'atmosfera, o di apparecchiature critiche per la prevenzione di incidenti o inconvenienti che potrebbero causare emissioni nell'atmosfera — «apparecchiature critiche»), delle loro cause profonde e delle loro conseguenze potenziali;</p> <p>ii. progettazione adeguata delle apparecchiature critiche (ad esempio, modularità e compartimentazione delle apparecchiature, sistemi di backup, tecniche per ovviare alla necessità di escludere il trattamento degli scarichi gassosi durante l'avvio e lo spegnimento, apparecchiature ad alta integrità ecc.);</p> <p>iii. predisposizione e attuazione di un piano di manutenzione preventiva delle apparecchiature critiche (cfr. BAT 1 xii);</p> <p>iv. monitoraggio (ossia stima o, ove possibile, misurazione) e registrazione delle emissioni e delle relative circostanze durante le</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sono state individuate le OTNOC potenziali • la progettazione delle apparecchiature è stata effettuata in maniera adeguata in sede di progettazione iniziale • è previsto un piano di manutenzione ordinaria delle apparecchiature al fine di prevenire eventuali criticità 	<p>Applicata</p>

<p>OTNOC;</p> <p>v. valutazione periodica delle emissioni che si verificano durante le OTNOC (ad esempio, frequenza degli eventi, durata, quantità di sostanze inquinanti emesse registrate secondo il punto iv) e attuazione di misure correttive, se necessario;</p> <p>vi. riesame e aggiornamento periodici dell'elenco delle OTNOC individuate secondo il punto i, a seguito della valutazione periodica di cui al punto v; vii. test periodici dei sistemi di backup.</p>		
<p>BAT 5.</p> <p>Al fine di agevolare il recupero dei materiali e la riduzione delle emissioni convogliate nell'atmosfera, nonché di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nel combinare flussi di scarichi gassosi con caratteristiche simili, riducendo così al minimo il numero di punti di emissione.</p> <p>Descrizione</p> <p>Il trattamento combinato degli scarichi gassosi con caratteristiche simili garantisce un trattamento più efficace ed efficiente rispetto al trattamento separato dei singoli flussi di scarichi gassosi. La combinazione degli scarichi gassosi è effettuata tenendo conto della sicurezza dell'impianto (ad esempio, evitando concentrazioni prossime al limite di esplosività inferiore/superiore), nonché di fattori di carattere tecnico (ad esempio, compatibilità dei singoli flussi degli scarichi gassosi, concentrazione delle sostanze di cui sono composti), ambientale (ad esempio, massimizzando il recupero dei materiali o l'abbattimento degli inquinanti) ed economico (ad esempio, distanza tra diverse unità di produzione).</p> <p>Si presta attenzione a che la combinazione degli scarichi gassosi non risulti nella diluizione delle emissioni.</p>	<p>Applicabile, applicata.</p> <p>Per le nuove o le modifiche di emissioni esistenti, emissioni simili sono convogliate nel medesimo camino. Ciò non avviene laddove non è tecnicamente possibile o nei casi in cui la combinazione dei flussi gassosi impedisca il successivo recupero e reimpiego nel processo produttivo del materiale di risulta del filtro.</p>	<p>Applicata</p>
<p>BAT 6.</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nel garantire che i sistemi di trattamento degli scarichi gassosi siano progettati adeguatamente (ad esempio, tenendo conto della portata massima e delle concentrazioni di inquinanti), funzionino entro i rispettivi intervalli di progetto e siano sottoposti a manutenzione (mediante manutenzione preventiva, correttiva, regolare e non programmata) in modo da garantire la disponibilità, l'efficacia e l'efficienza ottimali delle apparecchiature.</p>	<p>Applicabile e applicata.</p> <p>La progettazione ed il dimensionamento dei sistemi di trattamento è a cura di Fornitori esterni specializzati; il personale interno dedicato si occupa delle manutenzioni.</p>	<p>Applicata</p>
<p>BAT 7.</p> <p>La BAT consiste nel monitorare costantemente i parametri principali di processo (ad esempio, la portata e la temperatura degli scarichi gassosi) dei flussi degli scarichi gassosi inviati al pretrattamento e/o al trattamento finale.</p>	<p>Così come da AIA vigente, la portata ed i parametri indicati sono monitorati con la cadenza prescritta.</p>	<p>Applicata</p>
<p>BAT 13.</p> <p>Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e di ridurre la portata massica delle polveri e dei metalli inglobati nel particolato inviati al trattamento finale dei gas di scarico, la BAT consiste nel recuperare i materiali dagli scarichi gassosi di processo applicando una delle tecniche indicate di seguito, o una loro combinazione, e nel riutilizzarli.</p>	<p>Applicabile applicata.</p> <p>Sono presenti filtri a tessuto per polveri.</p>	<p>Applicata</p>
<p>BAT 14.</p>	<p>Applicabile applicata.</p>	<p>Applicata</p>

<p>Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli inglobati nel particolato convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione. [.....]</p>	<p>Sono presenti filtri a tessuto per polveri.</p>	
<p>BAT 16. Al fine di ridurre le emissioni di CO, NO_x e SO_x convogliate nell'atmosfera provenienti dal trattamento termico, la BAT consiste nell'usare la tecnica c. e una delle altre tecniche indicate di seguito, o una loro combinazione. [.....]</p>	<p>Il combustibile impiegato è gas metano miscelato stechiometricamente con ossigeno. La tecnica implica la sostituzione dell'aria di combustione con ossigeno (> 90 % in purezza) con conseguente eliminazione/riduzione di formazione termica di NOX derivante dall'azoto che entra nel forno.</p>	<p>Applicata</p>
<p>BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di composti inorganici convogliate nell'atmosfera diverse dalle emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera derivanti dall'uso della riduzione selettiva catalitica (SCR) o non catalitica (SNCR) per l'abbattimento delle emissioni di NOX, diverse dalle emissioni di CO, NOX e SOX convogliate nell'atmosfera derivanti dal trattamento termico e diverse dalle emissioni di NOX convogliate nell'atmosfera provenienti da forni/riscaldatori di processo, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione. [.....]</p>	<p>Non vengono usate, come materie prime di alimentazione dei forni di calcinazione per la produzione di pigmenti, composti che possano dare origine a emissioni contenenti "Fluoruri gassosi" e "Ossidi di zolfo", se non per la presenza in tracce o per impurità. A testimonianza di ciò il gestore si impegna a presentare entro 6 mesi una relazione tecnica di dettaglio, corredata da documentazione comprovante tali specifiche tecniche.</p>	<p>Non applicabile</p>
<p>BAT 36 . Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di CO, polveri, NO_x e SO_x convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la tecnica c. e una delle altre tecniche indicate di seguito o una loro combinazione</p>	<p>Il combustibile impiegato è gas metano miscelato stechiometricamente con ossigeno. La tecnica implica la sostituzione dell'aria di combustione con ossigeno secondo un rapporto stabilito e costantemente controllato. Ciò consente la riduzione di formazione termica di NO_x. Ogni impianto è dotato di filtro a tessuto. Con riferimento alla Tabella 1.15, si specifica che la</p>	<p>Applicata</p>

	temperatura di combustione all'interno dei forni rotativi è superiore a 1.000°C, in quanto variabile all'interno di un range compreso tra 1.100°C e 1.300°C.	
Efficienza energetica		
1. Gestione dell'efficienza energetica BAT significa mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica	Attualmente non viene applicato un sistema di gestione dell'energia ISO 50001, ma vengono comunque applicati controlli sull'efficienza dei processi e monitoraggio dei consumi - con calcolo di indicatori di prestazione energetica - e viene pianificata la manutenzione degli impianti.	Applicata parzialmente
2. Miglioramento ambientale costante BAT significa ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata e articolandoli sul breve, medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati.	L'azienda ricerca continuamente di ottimizzare la propria efficienza energetica coerentemente con le opportunità individuate nell'ambito della Diagnosi Energetica condotta sul proprio stabilimento (ultima condotta nel 2023). Tutte le decisioni inerenti la pianificazione e gli investimenti prendono in esame anche l'obiettivo di ridurre complessivamente l'impatto ambientale delle attività.	Applicata
3. Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico BAT significa individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica. È importante che l'audit sia compatibile con un approccio sistemico.	La Diagnosi Energetica condotta nel 2023 è stata fatta sulla base degli usi e consumi energetici e sulla loro significatività, che ha evidenziato le opportunità di miglioramento della prestazione energetica.	Applicata
4. BAT è garantire che l'audit individui i seguenti elementi: consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi, apparecchiature che consumano energia,	La Diagnosi Energetica condotta nel 2023 è stata fatta sulla base degli usi e consumi energetici e sulla	Applicata

<p>tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto, possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, - garantire il massimo isolamento possibile, - ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (si veda la BAT per i sistemi che consumano energia), - possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, - possibilità di utilizzare l'energia in eccesso in altri processi e/o sistemi, - possibilità di migliorare la qualità del calore 	<p>loro significatività, che ha evidenziato le opportunità di miglioramento della prestazione energetica.</p>	
<p>5. BAT significa utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatti per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: modelli e bilanci energetici, database, tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche, stime e calcoli.</p>	<p>Nella Diagnosi Energetica condotta nel 2023 è stato definito il modello di bilancio energetico aziendale seguendo le linee guida ENEA</p>	<p>Applicata</p>
<p>6. BAT significa individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con dei terzi.</p>	<p>Nella diagnosi condotta nel 2023 sono state considerate come non prioritarie opportunità relative al recupero di calore.</p>	<p>Applicata</p>
<p>7. Approccio sistemico alla gestione dell'energia. Per BAT s'intende la possibilità di ottimizzare l'efficienza energetica con un approccio sistemico alla gestione dell'energia dell'impianto.</p>	<p>Attualmente non viene applicato un sistema di gestione dell'energia ISO 50001, ma vengono comunque applicati controlli sull'efficienza dei processi e monitoraggio dei consumi - con calcolo di indicatori di prestazione energetica - e viene pianificata la manutenzione degli impianti.</p>	<p>Applicata</p>
<p>8. Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica BAT significa istituire indicatori di efficienza energetica procedendo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; - individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; - individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità. 	<p>Nella Diagnosi Energetica condotta è stato definito il modello di bilancio energetico aziendale. Sono stati definiti inoltre opportuni indicatori di prestazione energetica. L'azienda mantiene monitorati i consumi energetici come richiesto dal piano di monitoraggio previsto nell'AIA vigente.</p>	<p>Applicata</p>
<p>9. Valutazione comparativa (benchmarking) BAT significa effettuare</p>	<p>Attualmente non sono disponibili valori di</p>	<p>Non applicata</p>

<p>sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.</p>	<p>benchmark esterni di confronto per gli indicatori di prestazione energetica.</p>	
<p>10. Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED) BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante.</p>	<p>L'azienda sta già applicando ove possibile una politica di efficienza energetica: per ogni nuova applicazione aziendale si ricerca la soluzione, compatibilmente allo scopo applicativo, che richiede meno utilizzo di energia; per gli impianti esistenti, in occasione della necessità di sostituzione di componenti, si privilegia l'acquisto di apparecchiature con livelli di efficienza energetica elevata. La pianificazione degli interventi e investimenti nasce dalla volontà di ottimizzare l'efficienza energetica alla luce del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati.</p>	<p>Applicata</p>
<p>11. Maggiore integrazione dei processi BAT significa tentare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.</p>	<p>Nella diagnosi condotta nel 2023 sono state considerate come non prioritarie opportunità relative al recupero di calore.</p>	<p>Applicata</p>
<p>12. Mantenere lo slancio delle iniziative finalizzate all'efficienza energetica BAT significa mantenere lo slancio del programma a favore dell'efficienza energetica con varie tecniche, quali: - la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; - una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; - la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica; - la valutazione comparativa; - una nuova visione dei sistemi di gestione esistenti; - l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.</p>	<p>Attualmente non viene applicato un sistema di gestione dell'energia ISO 50001, ma vengono comunque applicati controlli sull'efficienza dei processi e monitoraggio dei consumi - con calcolo di indicatori di prestazione energetica - e viene pianificata la manutenzione degli impianti. Nella Diagnosi Energetica condotta nel 2023 è stato definito il modello di bilancio energetico aziendale.</p>	<p>Applicata</p>

<p>13. Mantenimento delle competenze BAT significa mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - assunzione di personale qualificato e/o formazione del personale. La formazione può essere impartita da personale interno, da esperti esterni, attraverso corsi ufficiali o con attività di autoapprendimento/sviluppo; - esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri); - messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; - ricorso a consulenti competenti per controlli programmati; - esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati. 	<p>L'azienda si è affidata ad un EGE certificato per l'attività di diagnosi energetica prevista dal D.Lgs 102/14. L'EGE ed altri consulenti esterni con competenze specifiche in materia di efficienza energetica vengono coinvolti all'occorrenza, per la progettazione di modifiche impiantistiche e/o lo sviluppo di interventi migliorativi.</p>	<p>Applicata</p>
<p>14. Controllo efficace dei processi BAT significa garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi procedendo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; - garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; - documentare o registrare tali parametri. 	<p>Attualmente non viene applicato un sistema di gestione dell'energia ISO 50001. Tuttavia, l'azienda ha implementato un sistema di controlli che garantisce il monitoraggio costante ed efficace degli indicatori di processo come prescritto dall'Autorizzazione integrata ambientale in essere. Tutti i monitoraggi sono periodicamente registrati, documentati e valutati al fine di individuare eventuali anomalie o studiare gli andamenti delle prestazioni ambientali anche ai fini dell'efficienza energetica.</p>	<p>Applicata</p>
<p>15. Manutenzione BAT significa effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando tutte le tecniche descritte di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione; - definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto; - integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche; - individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti; - individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto. 	<p>Sono previste manutenzioni ordinarie periodiche, programmate a seconda delle varie apparecchiature (sulla base di quanto previsto dalle normative tecniche, dalle normative ambientali e dal costruttore, anche riferendosi a prove diagnostiche). Le manutenzioni straordinarie e le riparazioni sono eseguite tempestivamente tenendo conto anche della necessità di mantenere la qualità del prodotto e la stabilità del processo e degli aspetti legati all'ambiente, alla salute e alla sicurezza.</p>	<p>Applicata</p>

<p>16. Monitoraggio e misura BAT significa istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica.</p>	<p>Nella Diagnosi Energetica condotta nel 2023 è stato definito il modello di bilancio energetico aziendale. L'azienda mantiene monitorati i consumi energetici come richiesto dal piano di monitoraggio previsto nell'AIA vigente.</p>	<p>Applicata</p>
<p>17. BAT è quello di ottimizzare l'efficienza energetica di combustione mediante tecniche pertinenti, come: quelle specifiche per determinati settori descritte nelle BREF verticali e/o: - avanzato controllo computerizzato delle condizioni di combustione per ridurre le emissioni e le prestazioni della caldaia; - ridurre l'eccesso di aria; - accumulo di calore; - preriscaldamento del gas combustibile; - preriscaldamento dell'aria di combustione.</p>	<p>L'azienda effettua le manutenzioni ed i controlli periodici previsti per legge per ottimizzare l'efficienza delle centrali termiche esistenti. Nella diagnosi 2023 non sono state individuate opportunità di miglioramento in merito.</p>	<p>Parzialmente applicata</p>
<p>21. BAT è di aumentare il fattore di potenza secondo le esigenze del distributore di energia elettrica locale - installazione di condensatori nei circuiti AC per diminuire la grandezza della potenza reattiva; - ridurre al minimo il funzionamento dei motori; - evitare il funzionamento delle apparecchiature oltre la loro tensione nominale. - Quando si sostituiscono i motori, usare motori energeticamente efficienti</p>	<p>Viene periodicamente verificato l'impianto elettrico per ridurre al minimo lo sfasamento. Eventuali interventi di sostituzione di motori saranno eseguiti tenendo in considerazione il consumo energetico.</p>	<p>Applicata</p>
<p>22. BAT è quello di controllare l'alimentazione di armoniche e applicare filtri, se necessario.</p>	<p>Le apparecchiature elettroniche presenti sull'impianto sono dotate di filtri dedicati all'eliminazione delle armoniche in quanto l'impianto elettrico realizzato e i sistemi installati sono tali da immettere bassi livelli armonici sulla rete a monte.</p>	<p>Applicata</p>
<p>23. BAT è di ottimizzare l'efficienza di alimentazione: - accertandosi che i cavi di alimentazione hanno la le dimensioni corrette per la potenza richiesta; - utilizzando trasformatori ad alta efficienza / bassa perdita - porre le attrezzature con elevata richiesta di corrente il più vicino possibile fonte di alimentazione (ad esempio trasformatore)</p>	<p>Tutti i punti sono applicati. Il dimensionamento dei cavi di potenza effettuato correttamente in fase di progettazione degli impianti. Il cablaggio dei quadri di controllo delle</p>	<p>Applicata</p>

	<p>apparecchiature e le linee elettriche presenti in stabilimento vengono realizzati valutando le tensioni passanti al loro interno per evitare dissipazioni e/o surriscaldamenti delle linee stesse, che potrebbero danneggiarle e renderle pericolose.</p>	
<p>24. BAT è quello di ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine: 1. ottimizzare l'intero sistema di cui il motore è parte (sistema di raffreddamento ad esempio) 2. quindi ottimizzare il motore nel sistema secondo i carichi richiesti</p>	<p>I motori sono stati dimensionati in base alla potenza richiesta. Nel caso di necessità di sostituzione i motori elettrici vengono acquistati privilegiando criteri di elevata efficienza energetica.</p>	Applicata
<p>25. BAT è quello di ottimizzare i sistemi ad aria compressa. Sistema di progettazione globale, che comprende: - sistemi in multi-pressione; - migliorare il raffreddamento, l'essiccamento e il filtraggio; - ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei tubi); - miglioramento delle unità (motori ad alta efficienza e controllo della velocità); - recuperare il calore per l'uso in altre applicazioni; - utilizzare un sistema di utilizzazione di aria fredda esterna; - stoccaggio dell'aria compressa nelle vicinanze delle attrezzature che ne richiedono grande utilizzo; - ottimizzare alcuni dispositivi di uso finale; - ridurre le perdite di aria; - sostituire i filtri frequentemente; -ottimizzare la pressione di esercizio.</p>	<p>Tutti i punti sono applicati. Nella diagnosi condotta nel 2023 è stata analizzata la rete dell'aria compressa. Alla luce di tale analisi, sono stati effettuati diversi interventi migliorativi, finalizzati al risparmio energetico.</p>	Applicata
<p>26. BAT è quello di ottimizzare i sistemi di pompaggio: - evitando il sovradimensionamento e sostituendo le pompe di grandi dimensioni; - controllando e regolando il sistema; - spegnendo le pompe non necessarie; - manutenzione costante; - Ridurre al minimo il numero di valvole e curve;</p>	<p>Tutti i punti sono applicati. I sistemi di pompaggio presenti sono stati installati di dimensione coerente con il loro scopo di utilizzo.</p>	Applicata

-usare tubazioni di diametro corretto.		
27. BAT è quello di ottimizzare i sistemi riscaldamento, ventilazione e condizionamento: - gestire le aree separatamente; - gestire il flusso d'aria; - ottimizzare motori elettrici, e considerare l'installazione di un inverter; - utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrare con la gestione centralizzata dei sistemi; - integrazione dei filtri nel sistema di aspirazione aria e recupero di calore dai gas di scarico d'aria (scambiatori); - interrompere o ridurre la ventilazione, se possibile.	Applicata - I sistemi di riscaldamento e climatizzazione sono stati dimensionati considerando le diverse esigenze di climatizzazione di aree e reparti - Il sistema è regolato e ottimizzato. - Sono presenti sistemi di controllo automatici e previsti per tutte le nuove installazioni	
28. BAT è ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiale: - identificare le esigenze di illuminazione in termini sia intensità che per il contenuto spettrale richiesto per il compito previsto; - pianificare le attività per ottimizzare l'impiego di luce naturale; - Utilizzo di sistemi di controllo di gestione dell'illuminazione come sensori di presenza, timer, ecc; - migliore utilizzo delle apparecchiature di illuminazione da parte degli occupanti l'edificio.	Applicata A seguito della diagnosi energetica del 2019 sono stati fatti diversi interventi sull'illuminazione: attualmente, l'impianto è dotato sia di lampade tradizionali sia di lampade a LED. In caso di sostituzioni saranno adottate solo tecnologie a LED.	

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

Rispetto alla BAT 5.19 ("Best available techniques for the production of speciality inorganic chemicals" del 08/2007) non si riscontra la necessità di richiedere adeguamenti.

Rispetto alla BAT 1 (decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della commissione del 30 maggio 2016) e BAT 1 (decisione di esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/22), entro la scadenza del 12/12/2026, la ditta deve applicare tutti i punti elencati nelle BAT sopracitate.

Rispetto alla BAT 2 dovrà essere verificato se presso il sito sono utilizzate sostanze classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR 2, in caso affermativo, dovrà essere riportato un elenco delle stesse, specificando per quali attività vengono utilizzate, i quantitativi e le eventuali emissioni convogliate o diffuse associate. Alla luce di tale analisi dovrà essere verificato anche quanto previsto nelle BAT specifiche in cui si fa riferimento a tali sostanze proponendo, se necessario, eventuali adeguamenti entro la scadenza del 12/12/2026;

Rispetto alla BAT 18 si valuta la stessa come potenzialmente applicabile e pertanto da applicare al

12/12/2026; tuttavia, rimane facoltà del gestore, come indicato nelle osservazioni allo schema di AIA, presentare una relazione tecnica di dettaglio che dimostri come nel ciclo produttivo non vengano usate, come materie prime di alimentazione dei forni di calcinazione per la produzione di pigmenti, composti che possano dare origine ed emissioni di inquinanti inorganici “Fluoruri gassosi” e “Ossidi di zolfo” se non per la presenza in tracce o per impurità.

Per quanto riguarda gli aspetti energetici l’Azienda risulta sufficientemente adeguata.

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

- 1) Entro il 12/12/2026 (4 anni dalla pubblicazione delle BATC) la Ditta deve applicare quanto indicato alla BAT 1 della decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della commissione del 30 maggio 2016 e della BAT 1 della decisione di esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/22
- 2) Entro il 12/12/2026 (4 anni dalla pubblicazione delle BATC) deve essere applicata le BAT 18 in merito alla scelta di una o più tecniche tra quelle elencate. Riguardo l'applicazione dei BAT Ael la Ditta deve verificare entro il 30/06/2026, in merito ai forni di calcinazione, il flusso di massa per gli inquinanti "Fluoruri gassosi" e "Ossidi di zolfo" secondo quanto previsto alla nota (4) e (9) tabella 1.6 BAT 18 - Decisione di Esecuzione (UE) 2022/2427.
Rimane facoltà del gestore, come indicato nelle osservazioni allo schema di AIA, presentare una relazione tecnica di dettaglio che dimostri come nel ciclo produttivo non vengano usati, come materie prime di alimentazione dei forni di calcinazione per la produzione di pigmenti, composti che possano dare origine ed emissioni di inquinanti inorganici "Fluoruri gassosi" e "Ossidi di zolfo", se non per la presenza in tracce o per impurità. Tale relazione potrà essere presentata come comunicazione di modifica non sostanziale di AIA non oltre il 30/06/2026, al fine di richiedere la non applicazione della BAT 18.
- 3) Entro il 30-06-2026, deve essere verificato se presso il sito sono utilizzate sostanze classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR 2 (BAT 2 della decisione di esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/22), in base ai criteri del regolamento (CE) n.1272/2008. In caso affermativo, deve essere redatto un elenco delle stesse, specificando per quali attività vengono utilizzate, i quantitativi e le eventuali emissioni convogliate o diffuse associate. Alla luce di tale analisi deve essere verificato anche quanto previsto nelle BAT specifiche in cui si fa riferimento a tali sostanze proponendo, se necessario, eventuali adeguamenti entro la scadenza del 12/12/2026 (4 anni dalla pubblicazione delle BATC). In tale caso, il parametro di emissione "Polveri" dovrà essere adeguato secondo quanto previsto alla nota (4) della Tabella 1.3 della BAT 14 - Decisione di Esecuzione (UE) 2022/2427.

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D2.1 Finalità

- 4) 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.
- 5) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 6) 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.

- 7) 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.
- 8) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 9) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima e la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

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

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

- 1) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell'impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.
- 2) Deve essere data comunicazione della realizzazione del forno Forno fusorio 10 collegato all'emissione E268.
- 3) Deve essere comunicato quando sarà operativo il nuovo processo di macinazione per la produzione di inchiostri.

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

Punto di Emissione n.	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata della emissione (h)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione inquinanti in emissione (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Periodicità autocontrolli
E6	Atomizzatore da laboratorio	7.000	saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350		
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	35		
E7	Reparto miscelazione graniglia	2.500	4	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E11	Dosaggio composti	2.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E12	Reparto setacciatura e insaccaggio mat.	6.000	4	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E13	Dosaggio composti (manuale+miscelatore)	3.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E14	Pulizia miscelazione graniglie	2.500	2	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E16	Dosaggio composti	2.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E19	Essiccazione smalti aspirazione impianti atomizzatori	7.500	16	Polveri totali	8	FT	Semestrale

E20	Macinazione coloranti	6.000	16	Polveri totali	8	FT	Semestrale
E29	Reparto setacciatura e insaccaggio mat.	8.500	4	Polveri totali	8	AU	Semestrale
E39	Rep. miscelazione graniglie	2.500	4	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E60	Essiccazione materie prime	3.100	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E65	Miscelazione graniglie	2.500	4	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E69	Inchiostri	5.000	24	Polveri totali	9	FT + CA	Semestrale
				Composti Organici Volatili espressi come COT	30		
E76	Macinazione coloranti	6000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E77	Essiccazione smalti asp. atomizzatori	7.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E102	Cottura saltuaria (laboratorio)	520	Saltuaria	/	/		/
E103	Cottura saltuaria (laboratorio)	480	Saltuaria	/	/		/
E109	Macinazione ad umido ZONA D Turbodissolutori	10.000	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale

E110 + E121	Sfiato silos stoccaggio mat. prime	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E122	presse da laboratorio e linea smaltatura 2	20.000	4	Polveri totali	8	FT	Semestrale
E124 + E141	Laboratorio (cabine di spruzzatura)	1800	Saltuaria	/	/	/	/
E 143	Laboratorio (cabine di spruzzatura)	1800	Saltuaria	/	/	/	/
E146	Laboratorio (armadio acidi)	500	Saltuaria	/	/	/	/
E147	Laboratorio (spettrofotometro) fluorimetro	500	Saltuaria	/	/	/	/
E148 E149	Laboratorio (cappe)	1500	Saltuaria	/	/	/	/
E150	Camino raffreddamento forno laboratorio	800	Saltuaria	/	/	/	/
E157	Essiccazione smalti aspirazione atomizzatori	7.500	16	Polveri totali	8	FT	Semestrale
E158	Impianto di macinazione secco	6.000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E159	Impianto di macinazione secco	4.000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E160	Reparto essiccazione smalti	9.000	8	Polveri totali	10	FT	Trimestrale
				Ossidi di azoto espressi	350		Annuale

				come NO ₂			Annuale**
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂			
E161 ÷ E170	Sfiato silos stoccaggio mat. prime	1.200	Saltuaria	/	/	FT	/
E171	Rep. composizione inchiostri	6.000	5	Polveri totali	8	FT	Semestrale
E172	Asp. nastro estrattore silos materie prime e tramoggia di carico mezzo meccanico	6.500	3	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E178	Camino di raffreddamento forno prove	1000	Saltuaria	/	/	FT	/
E179	Laboratorio Pulizia pneumatica	2.000	Saltuaria	/	/	FT	/
E182	Bruciatore forno termoretraibile	500	8	Polveri totali	5	FT	/
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350		
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ **	35**		
E183	Essiccatore continuo gatedryer supergate 1300 dd	13.000	16	Polveri totali	10	FT	Trimestrale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350		Annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ **	35**		Annuale**
E184	Reparto miscelazione graniglie	4.500	8	Polveri totali	7	FT	Semestrale
E185	Forno rotativo (fredda)	6.000	24	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E186	Forno rotativo	4.500	24	Polveri totali***	5	FT	Annuale
				Piombo ***	3 (0,1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF ***§	5 (1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Ossidi di azoto espressi	500		Annuale

				come NO ₂ ***			
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ ***§	1.700 (150 dal 12/12/2026)		Annuale
				Monossido di Carbonio CO £ ***	/		Annuale da ricercare a partire dal 12/12/2026
E188	Betoniere per graniglie pesatura	4.500	8	Polveri totali	7	FT	Semestrale
E189	Macinazione inchiostri	4.000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E190	Miscelazione secca coloranti	6.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E191	Forno rotativo (crudo)	3.000	24	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E192	Forno rotativo (cotto)	7.000	24	Polveri totali ***	5	FT	Annuale
				Piombo***	3 (0,1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF***§	5 (1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂ ***	500		Annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ ***§	1.700 (150 dal 12/12/2026)		Annuale
				Monossido di Carbonio CO £ ***	/		Annuale da ricercare a partire dal 12/12/2026
E195	Laboratorio di (cabine spruzzatura)	1800	Saltuaria	/	/	FT	/
E198	Essiccatore continuo gatedryer supergate 1800	13.000	16	Polveri totali	10	FT	Trimestrale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350		Annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ **	35		Annuale**

E200	Silos composti	12.000	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E205	Inchiostri	5.000	24	Polveri totali	9	FT + CA	Semestrale
				Composti Organici Volatili espressi come COT	30		
E206	Rotativo zona carico	2.500	16	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E207	Rotativo silos	2.500	16	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E208	Reparto macinazione a secco. Essiccatoio (aria fredda)	2.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E209	Reparto ossidi coloranti. Pulizia	4.000	2	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E211	Reparto macinazione a secco. Mulini zona carico	2.500	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E212	Forno rotativo zona scarico	10.000	16	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E213	Forno rotativo aria fredda	6.000	24	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E214	Forno rotativo aria calda	6.000	24	Polveri totali ***	5	FT	Annuale
				Piombo***	3 (0,1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF***§	5 (1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO _x ***	500		Annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ ***§	1.700 (150 dal 12/12/2026)		Annuale
				Monossido di Carbonio CO £ ***	/		Annuale da ricercare a partire dal 12/12/2026

E215	Microsfere	3.800	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E216	Reparto macinazione a secco. Essiccatoio (aria calda)	20.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
				Piombo	3		Annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂	500		Annuale*
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ **	1.700		Annuale**
E217	Reparto miscelazione graniglie	5.500	16	Polveri totali	8	FT	Semestrale
E218	Macinazione inchiostri	4.000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E219	Pulizia reparto composti	3.000	2	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E222	Officina meccanica	50	Saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E223	Sfiato forno rotativo	4.000	Saltuaria	/	/	/	/
E224	Microsfere	4.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E225	Microsfere	4.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E226	Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico	2.500	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E227	Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico	10.000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale

E228	Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico	10.000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E229 ÷ E246	Reparto macinazione a secco. Sfiato silos	1.200	Saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E227	Reparto macinazione a secco. Mulino zona carico	10.000	24	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E248 ÷ E259	Sfiato materie prime composti polveri fini	1.200	Saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E260	Ossidi coloranti Forno rotativo zona carico	6.000	8	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E263	Forno fusorio prove e muffole	8.000	16 (nell'arco della giornata, stimato 2 gg/mese)	Polveri totali ***	20	FT	annuale
				Acido Fluoridrico espressi come HF***	5		annuale
				Acido cloridrico, espresso come HCl***	10		annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂ ***	950		annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ **	200**		annuale**
				∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _(VI))***	1		annuale
				∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _(V) , Sb, Pb, Cr _(III) , Cu, Mn, V, Sn)***	5		annuale
E266	Dosaggio composti	8.000	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E267	Miscelazione polveri	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E268	Forno fusorio 10	10.000	24 (stimato 2 gg/mese)	Polveri totali ***	20	FT	annuale
				Acido Fluoridrico espressi come HF***	5		annuale
				Acido cloridrico, espresso come HCl***	10		annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂ ***	950		annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ **	200**		annuale**
				∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _(VI))***	1		annuale

				Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _v , Sb, Pb, Cr _{iii} , Cu, Mn, V, Sn) ^{***}	5		annuale
E269	Macinazione continua a secco	4.500	24	Polveri	10	FT	annuale
E270	Forno rotativo piccolo n.4 (fredda)	3.000	24	Polveri totali ^{***}	5	FT	Semestrale
E271	Forno rotativo (cotto)	7.000	24	Polveri totali ^{***}	5	FT	annuale
				Piombo ^{***}	3 (0,1 dal 12/12/2026)		annuale
				Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF ^{***§}	5 (1 dal 12/12/2026)		annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂ ^{***}	500		annuale
				Monossido di carbonio CO £ ^{***}	/		Annuale da ricercare a partire dal 12/12/2026
Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ ^{***§}	1.700 (150 dal 12/12/2026)	annuale					
E272	Miscelatore verticale	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E273	Sfiato Miscelatore	1200	saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E274	Miscelatore	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E275	Sfiato miscelatore	2000	saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E276	Miscelatore	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E277	Sfiato miscelatore	2000	saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E278	Reparto miscelazione. Pulizia reparto	800	saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E279	Miscelazione a secco coloranti	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E280	Miscelazione a secco coloranti	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E281	Miscelazione a secco coloranti	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E282	Miscelazione a secco coloranti	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E283	Insacatrice automatizzata	3.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E284	Miscelazione polveri	2.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E285	Miscelazione a secco coloranti	3.000	8	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E289	Microsfere	11.000	14	Polveri totali	8	FT	Semestrale
E290	Macinazione coloranti	2.000	12	Polveri totali	10	FT	Semestrale

E291	Macinazione coloranti	1.500	12	Polveri totali	8	FT	Semestrale
E292	Reparto	800	saltuaria	Polveri totali	10	FT	
E293	Silos macinazione Polveri a secco	1.200	saltuaria	/	/	FT	/
E294	Sfiato separatore su mulino macinazione	1.200	saltuaria	/	/	FT	/
E295	Essiccatore continuo (aria calda)	6.000	16	Polveri totali	10	FT	Trimestrale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350		Annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	35		Annuale**
E296	Aspirazione nastri	7.000	Saltuaria	Polveri totali	10	FT	/
E297	Laboratorio (Laban05)	500	Saltuaria	/	/	----	/
E298	Ingresso forno	1.000	Saltuaria	-----	-----	----	/
E299	Aspirazione banco lavoro reparto officina	500	Saltuaria	-----	/	----	/
E300	Aspirazione banco lavoro reparto officina	500	Saltuaria	-----	-----	----	/
E303	Carico rotativo 03	2.500	8	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E304	Scarico silos e raffreddamento Rotativo 03	7.000	8	Polveri totali***	5	FT	Semestrale
E305	Forno rotativo (combust. forno)	800	24	Polveri totali***	5	FT	Annuale
				Piombo***	3 (0,1 dal 12/12/2026)		annuale
				Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF***§	5 (1 dal 12/12/2026)		annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂ ***	400		annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ ***§	1.700 (150 dal 12/12/2026)		annuale
				Monossido di carbonio CO £***	/		Annuale da ricercare a partire dal 12/12/2026
E306	Aspirazione nastri linea box esterni	8.000	12	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E307	Cabina lavaggio componenti 1	1.800	Saltuaria	/	/	FT	/
E309	Cabina lavaggio componenti 2	1.800	Saltuaria	/	/	FT	/

E310	Tramogge carico composti	2.500	16	Polveri totali	10	FT	Semestrale
E311	Forno rotativo (combust. forno)	800	24	Polveri totali***	5	FT	Annuale
				Piombo***	3 (0,1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF*** §	5 (1 dal 12/12/2026)		Annuale
				Ossidi di azoto espressi come NO ₂ ***	400		Annuale
				Ossidi di zolfo espressi come SO ₂ ***§	1.700 (150 dal 12/12/2026)		Annuale
				Monossido di carbonio CO £***	/		Annuale da ricercare a partire dal 12/12/2026
E312	Disgregatore rotativo	6.000	24	Polveri totali***	5	FT	Semestrale

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

*** Parametro derivante dall'applicazione dei BAT-AEL per i quali la durata di campionamento deve essere di 1:30 ore.

£ Inquinante da ricercare a far data dal 12/12/2026 in quanto previsto dalla BAT 36 (2022/2427) per i forni/riscaldatori di processo aventi potenza termica nominale totale pari o superiore a 1 MW. In base a quanto previsto alla Tab. 1.15 nella presente autorizzazione non viene fissato un limite in quanto non previsto un BATAel specifico. Si rimanda, però, a quanto riportato alla nota 4 della tabella 1.15 in cui viene specificato che "a titolo indicativo, i livelli di emissione per il monossido di carbonio sono compresi tra 4 e 50 mg/Nm³ come media giornaliera o media nel periodo di campionamento". Si specifica che tali valori non sono da intendersi come valori limite".

§ Si rimanda a quanto previsto al punto 4) del Piano di adeguamento.

La data di messa a regime delle emissioni E12 - E13 - E19 - E77 - E109 - E122 - E158 - E172 - E189 - E190 - E192 - E200 - E218 - E263 - E266 - E268 - E271 - E280 - E285 - E289 - E306 è fissata entro il 31-12-2025.

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

- comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento.
- trasmissione, entro 30 giorni dalla data di messa a regime, dei dati relativi alle emissioni ovvero i risultati dei monitoraggi che attestino il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose:
 - per la E268 su 3 campionamenti distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime
 - per le E12 - E13 - E19 - E77 - E109 - E122 - E158 - E172 - E189 - E190 - E192 - E200 - E218 - E263 - E266 - E271 - E280 - E285 - E289 - E306 su 1 campionamento alla data di messa a regime

tramite PEC ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Possono essere stabiliti dall'Autorità Competente (ARPAE SAC) tempi di comunicazione dei dati superiori a 30 giorni, nel caso di comprovate necessità tecniche diverse.

- Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni.
- Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti indicati in autorizzazione, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (ARPAE SAC), specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.
- Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.
- Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, il valore assoluto della differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il Gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

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

Parametro/Inquinante	Metodi di misura
Criteria 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)
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)
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
Ossidi di Zolfo (SO _x) espressi come Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come Ossidi di azoto 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)
Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
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)
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)

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

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

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

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

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

- 3) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0°C e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell’impianto, intesi come i periodi in cui l’impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 4) Deve essere 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.
- 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.
- 6) 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.
- 7) 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.
- 8) 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.
- 9) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi della normativa vigente.
- 10) 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;

- 11) I livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) per le emissioni nell'atmosfera si riferiscono alle concentrazioni (massa della sostanza emessa per volume di scarichi gassosi) alle condizioni standard seguenti: gas secco a una temperatura di 273,15 K e una pressione di 101,3 kPa, tenore di ossigeno di riferimento qualora previsto. Essi sono espressi in $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ o mg/Nm^3 . Per i periodi di calcolo dei valori medi relativi ai BAT-AEL (misurazioni non in continuo) si assume il valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna o quello di un campionamento della durata complessiva di 1:30 ore.
- 12) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.
- 13) 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 (fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) 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.
- 14) Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate via posta elettronica certificata ad Arpae entro le 8 ore

successive,, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

- 15) La Ditta dovrà inviare ogni 5 anni, a far data dal rilascio della presente autorizzazione, relazione prevista dall'art. 271 c. 7 bis del D.Lgs. 152/06 nella quale si analizza la disponibilità di alternative, si considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle sostanze classificate H350-H360-SVHC.
- 16) 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 comunicare, salvo diverse disposizioni, 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.
- 17) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:
- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) 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)

Punto di scarico	Provenienza	Recettore	Inquinante	Concentrazioni limite al rilascio della autorizzazione mg/l	Periodicità Autocontrolli
S1	Acque reflue domestiche	Rio Lucenta	/	/	/
S2	Acque di prima pioggia	Fiume Secchia	Solidi Sospesi Totali	80	Annuale
			Idrocarburi Totali	5	
			COD	160	

- 2) Per il controllo del rispetto dei limiti di scarico previsti nella Tabella B, devono essere utilizzati i metodi ufficiali IRSA.
- 3) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque nere e dell'impianto delle acque reflue domestiche, attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione.
- 4) I contatori idrici devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne deve 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.
- 5) 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.
- 6) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere interno alla proprietà, accessibile, identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
- 7) La pompa all'interno della vasca di prima pioggia deve essere configurata per immettere dopo 48/72 ore dall'evento piovoso i reflui nella successiva vasca di disoleazione.
- 8) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione, pulizia 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.
- 9) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, deve informare tempestivamente il Comune e ARPAE e adottare le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Nel caso di guasto dell'impianto che comporti un non rispetto delle condizioni autorizzate protratte nel tempo il gestore deve fermare l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato.
- 10) Per gli autocontrolli periodici delle acque di prima pioggia, deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore o della durata dello scarico, se di tempo inferiore alle tre ore, attivato 48-72 ore dopo il termine dell'ultimo evento meteorico nel punto immediatamente a monte dell'immissione delle stesse in acque superficiali. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelievo 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.
- 11) I fanghi derivanti dall'impianto di trattamento devono essere smaltiti come rifiuti.
- 12) 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.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) Gli avampozzi devono essere mantenuti in perfette condizioni, puliti e privi di ristagno d'acqua. L'area ove sono posizionate le teste dei pozzi non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sul pozzo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.

- 3) Si deve verificare annualmente la perfetta tenuta dei serbatoi/vasche interrato. Le verifiche dovranno essere firmate, datate e dovranno essere opportunamente raccolte e tenute a disposizione degli agenti accertatori.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti di zona e dei limiti differenziali (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)).
- 2) Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni. La relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità competente per i controlli.
- 3) Deve essere mantenuto il programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponamenti). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura d'impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 4) La ditta deve assicurarsi che sia sempre garantita una corretta conduzione di attività, impianti e mezzi e che, con la necessaria periodicità, si effettuino le manutenzioni necessarie a mantenere il rumore prodotto al di sotto dei limiti stabiliti dalla vigente normativa.

D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiusi e a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento. Lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti (in caso di codici a specchio) deve essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 7) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 8) Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che verranno riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione devono essere stoccate in un luogo separato dai rifiuti.

- 9) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idro inquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D2.9 Energia

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

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

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

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

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

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- 2) All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso ad ARPAE e Comune, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:
- a. rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;

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

D2.12 Prescrizioni del Sindaco del Comune di Castellarano

- 1) Venga valutata con estrema attenzione, e prevenuta, l'eventuale generazione di problematiche odorogene prevedendo un attento e periodico monitoraggio, secondo le modalità e le tempistiche che verranno indicate dai competenti organi di controllo, e vengano nel caso adottate da parte della ditta tutte le soluzioni tecniche, tecnologiche e/o impiantistiche utili all'abbattimento di eventuali odori.
- 2) Per quanto riguarda l'impatto acustico dovranno essere sviluppate opportune misure di mitigazione, se necessarie, finalizzate all'abbattimento del rumore.

D 3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materie prime utilizzate (nome, composizione, quantità)	Carico bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Elettronico sul sistema gestionale interno.	Annuale
	Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo elettronica su sistema gestionale interno	Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni Portata e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Secondo periodicità definita alla Sezione D
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Cartacea	Quindicinale
	Filtri a carboni attivi E69 ed E205	Controllo della saturazione del carbone attivo tramite analisi non superiore al 30% in peso (perdita al fuoco) per la sostituzione di carboni	Rapporto di prova	Semestrale
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzi e acquedotto per uso produttivo: prelievo	Contatore volumetrico	Cartaceo su scheda.	Mensile
	Acque di riciclo per uso industriale: prelievo	Contatori volumetrici	Registro	Annuale
	Scarico acque reflue domestiche S1	Manutenzione impianto effettuata da ditta specializzata	Cartacea su scheda	Annuale
	Scarico acque di 1a pioggia S2	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Rapporto di prova	Annuale
	Scarico acque di 1a pioggia S2	Manutenzione e pulizia vasche effettuata da personale interno/esterno	Cartacea su scheda	Annuale

EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione, controllo visivo	Cartacea su scheda	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	Ogni 10 giorni
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo.	Ispezione, controllo visivo	Cartacea su scheda	Settimanale
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Controlli e manutenzione su vasche interrato	Controllo periodico	Cartacea su scheda	Annuale
	Qualità delle acque del pozzo: concentrazione Pb e B	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo/Cartacea su scheda	Mensile
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Raccolta delle distinte di consumo/Cartacea su scheda	Mensile
	Consumo di ossigeno	Sistema informatico interno di raccolta dati	Cartacea su scheda	Mensile
RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Registrazioni sopra indicate	Annuale

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

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissioni di Polveri, Fluoro, Piombo	g/t di prodotto finito
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per t di prodotto finito	Smc/t - Kwh/t
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 101208, 150110 conferiti a terzi	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

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 antidrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

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.

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